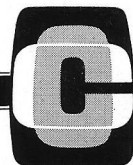
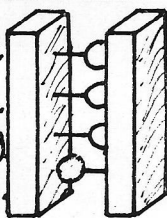


 **BRDR. CARLSEN**



1945
1970

Febr.
Maj.
Aug.
Okt.



KUGLERAMMEN

Særudgave

1970

23 okt.

Den 23. oktober 1970

I dag fylder A/S Brdr. Carlsen 25 år.

Fra at være et lille familiefirma, hvor indehaverne var både direktør, konstruktør, regnskabsfolk og arbejdere, er firmaet vokset til en virksomhed med flere hundrede ansatte og med en omfattende verdenshandel. Contex regnemaskiner sælges i den fjerneste krog af verden. Ledelsen opfylder gerne kundernes ønsker, f. eks. findes der Contex'er med arabiske taltegn og Contex B'er, der kan regne med det engelske møntsystem.

Ideen til og beslutningen om virksomhedens dannelse blev til under 2. verdenskrig, men produkterne har aldrig, bortset fra materialevalget, båret præg af efterkrigstiden, hvor alt kunne sælges. Tværtimod har man bestræbt sig på at levere et kvalitetsprodukt man kunne være bekendt, og hvorpå man kunne yde en lang garanti.

Firmaets historie er et eksempel på geni, flid, stædighed, optimisme, god økonomi og godt broderskab. Fra idé til det færdige produkt er en lang vej, men den har »brødrene« tilbagelagt usædvanlig godt, og de har skabt en arbejdsplads, der regnes blandt de bedste i Danmark.

Samtlige ansatte vil gerne her bringe de tre brødre Carlsen vor varmeste tak for den arbejdsplads de har skabt for os samt for den gode måde de driver den på.

ZEUTHEN & AAGAARD ^A_S

hilser

Af direktør Einar Bæk

I anledning af Brdr. Carlsens 25 års jubilæum har jeg fået lejlighed til at sende en hilsen i nærværende blad, – et blad der har haft de børnesygdomme, som hører firmablade til.

I dagens anledning ville det måske være naturligt at begynde, som alle gode H. C. Andersen-eventyr begynder med: »Der var engang . . .«. Jeg mener dog ikke, at denne hilsen skal begynde således, idet det er mere naturligt at sige: For 25 år siden var der en lille gruppe intelligente mennesker, der satte sig for på utraditionel måde at løse nogle opgaver på regnemaskineområdet og derigennem vise, at vort land også var i stand til at komme ind på regnemaskinemarkedet og blive en kendt faktor dér.

Det er virkelig sket! Man er måske ikke blevet en af de allerstørste, men man er blevet respekteret og kendt, ikke alene ude blandt brugere, men også på de tekniske højskoler, hvor de dygtigste forskere har deres virkefelt.

Nu kan man spørge sig selv: Er det, at Brdr. Carlsen har fabrikeret regnemaskiner på utraditionel vis og fået verdenssucces hermed, mere

bemærkelsesværdigt end det, mange andre har startet, men som de har fået succes på, ved at gå mere traditionelle veje?

Det ville ikke være i overensstemmelse med de faktiske forhold, hvis man undlod at pointere, at det er væsentlig anderledes.

Hvori består da det »anderledes«?

Rent bortset fra de utraditionelle konstruktionser har man hos Brdr. Carlsen et team af medarbejdere, der står som eksponenter for en teknologisk indstilling, som ligger væsentligt forud for det, der normalt præsteres her i landet.

Personlig har jeg gennem årene prøvet at vurdere, om ikke netop en virksomhed som Brdr. Carlsen står for det mest avancerede inden for den ramme af mekanisk teknologi, som Contex regnemaskinerne repræsenterer. Jeg betænker mig ikke på at sige, at der ikke er nogen herhjemme – og ikke mange i udlandet – der vil være i stand til at leve op til Brdr. Carlsen, hvad angår præcision, kvalitet og opfindsomhed såvel i produktionsmetoder som i konstruktion. – Det må anses for toppen af det opnåelige!

Og fremtiden! Ja, træerne vokser som bekendt ikke ind i himlen, så her ved 25 års jubilæet kan det ikke være rimeligt kun at se tilbage og udelukkende glæde sig over det forgangne. Man må se fremad, og her ligger store opgaver.

Udviklingen går hurtigt i dag, »siges der«. Tendensen er, at mekanik for en stor del bliver afløst af elektronik. Også inden for elektronikken er Brdr. Carlsen anerkendt, og med samme dynamik, som der er lagt for dagen hidtil, vil der uden tvivl komme strålende resultater i de kommende år.

Jeg vil slutte med at ønske hjerteligt tillykke til medarbejdere og »Brødrene« på 25 års dagen med god vind for en spændende fremtid, hvor der mere end nogensinde er brug for utraditionelle ideer og dynamisk initiativ.

Tilbageblik

Af Erling Carlsen

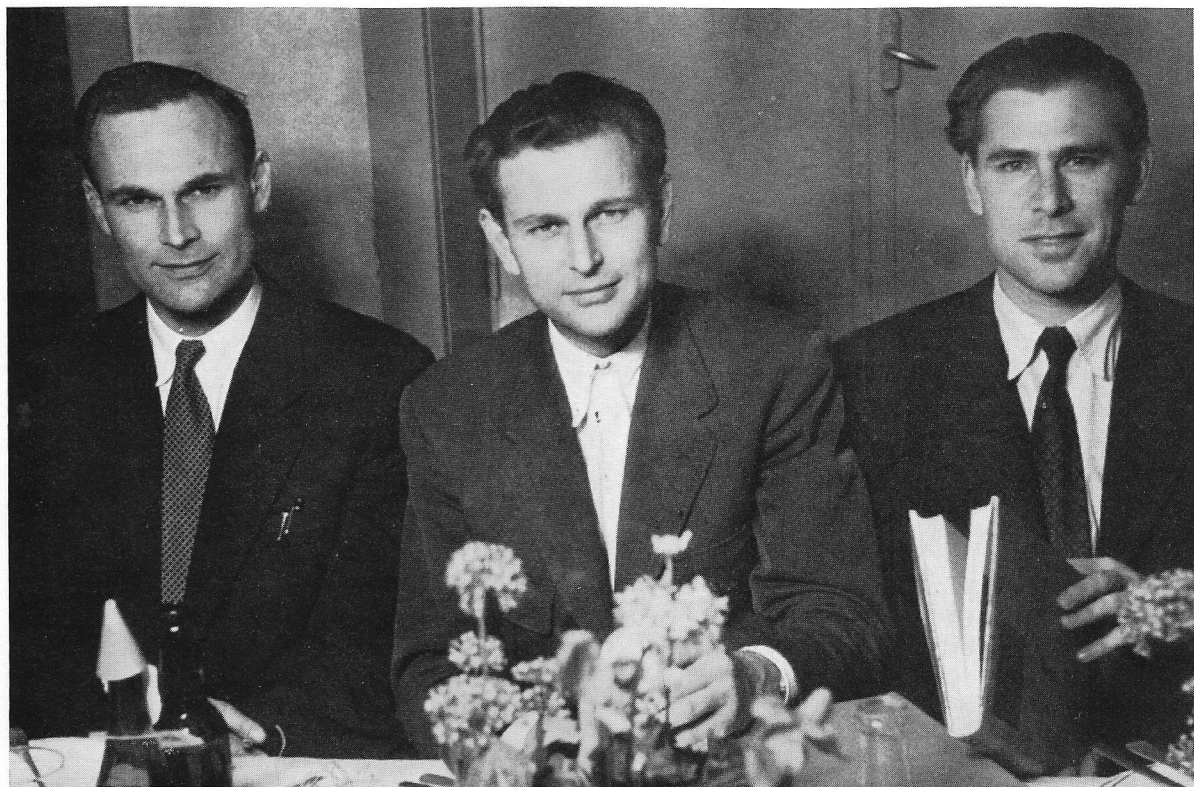
Kuglerammen, som alle troede var ved at afgå ved en stille bladdød, har fået nyt liv. Inspireret af det forestående 25-års jubilæum er redaktionen blevet udvidet, og dens energiske medlemmer har truet og tryglet mange gode medarbejdere, navnlig af de gamle i gårde, til at levere bidrag til kuglerammens jubilæumsudgave. Målsætningen er avanceret: Glittet papir, illustrationer og flerfarvet tryk. Familiejournalen og NB vil blegne ved sammenligning.

Jeg har i flere dage forsøgt at undgå redaktionens medlemmer, men pludselig står jeg ansigt til ansigt med en af dem. »Et bidrag udbedes«, siger han med bydende tonefald. Jeg fører hånden ind efter tegnebogen. »Nej, et tekstbidrag«,

siger han. »Noget om firmaets udvikling igennem de 25 år. Sjove, alvorlige og spændende oplevelser. De får 14 dage til at lave det. Onsdag d. 16.9. skal vi have alt stoffet klar, for at overholde tidsplanen.«

»Morsomme oplevelser«, siger jeg tvivlrådig og føler mig helt tom indvendig. »Ja,« siger han irriterende veloplagt. »Var der ikke noget om, at de engang cyklede rundt med husformen til den gamle Contex?«. »Jo«, siger jeg tvivlende, »men det var nu ikke en cykel, det var JC's DKW, og det var ikke husformen, men en stålkreds som skulle bruges til at lave en ny husform af«.

»Det var i 1946. Der var knaphed på alle varer.



Tilbageblik

Vi var startet op med produktionen af Context-A. Vi havde henvendt os til Mulvad, en dengang ret kendt fabrikant af bakelitvarer. Mulvad havde fremstillet en husform, og i forbindelse hermed havde vi givet ordre på 1.200 stk. bakelithuse. Da ordren var leveret, ville Mulvad ikke fortsætte, idet han forklarede, at hans begrænsede lager af bakelitpulver skulle anvendes til hans egen fabrikation, men hvis vi selv kunne skaffe noget pulver frem, ville han gerne støbe huse.

At skaffe pulver var helt umuligt for en ny virksomhed, men vi fik forbindelse med Dansk Bakelitindustri på Roskildevej, der var i besiddelse af råvarer, og som gerne ville levere til den fortsatte fabrikation. Mulvad ville imidlertid ikke udlevere formen, og vi blev derfor nødt til i huj og hast at lade en ny husform fremstille. Det var lykkedes at få fat i en ståklods til matrizen, men stykket var for smalt og for langt til at kunne anvendes umiddelbart.

Gennem HC's kones venindes faders forbindelse fik vi Burmeister & Wain's smedie til i løbet af få dage at smede klodsen ind i den rigtige facon. For ikke at spille en eneste dag måtte vi selv sørge for transporten af klodsen.

JC's førkrigs-DKW (den model, de ved, hvor karosseriet var lavet af krydsfinér, som var beklædt med imiteret voksdug), havde allerede vist sig aldeles fortræffelig til transport af jernplader, laminatplader og en masse andre ting. Med kalechen slået op, bagsædet fjernet og nogle mursten lagt i bunden af vognen, kørte vi ud til B & W, som ved hjælp af en af sine store kraner sænkede den 200 kg tunge ståklods, der endnu var så varm, at man ikke kunne røre ved den, ned på murstenene. En $\frac{1}{2}$ time efter var klodsen afleveret til Dansk Bakelitindustri, der præsterede et mægtigt godt job ved at lave den ny form på rekordtid.«

Jeg stopper min talestrøm og ser på redaktionsmedlemmet. Han er faldet i søvn. Jeg forlader ham og tænker på, at egentlig er soldaterhistorier vist kun sjove for dem, der var med i delingen.

Men tankerne er sat i sving. Det går op for mig, at 25 år er en meget lang tid. Regner man helligdage og ferier fra, er det godt 6.000 døgn, og regner man med at tilbringe $\frac{1}{3}$ af døgnet på sin arbejdsplads, har jeg altså rodet med regnemaskiner i over 2.000 døgn. Det kan vist ikke nytte at tage det hele med. Jeg må nøjes med hovedtrækkene.

Karakteristisk for udviklingen igennem de 25 år har været den fundamentale ændring af vilkårene for virksomhedsdrift. Lige efter krigen kunne man i høj grad tale om sælgers marked. Den meget udbredte vareknaphed, der gjaldt alle kategorier af varer, medførte, at enhver, der kunne skrabe råvarer sammen og sætte en produktion igang, uden videre kunne regne med at sælge sine produkter til særdeles gunstige priser, selvom produktets kvalitet lod meget tilbage at ønske.

En af de mest vigtige og tidskrævende aktiviteter i de første år var fremskaffelsen af råvarer, halvfabrikata til produktionen, samt maskineri, håndværktøj og andet til udbygning af produktionsapparatet.

I andre lande var situationen ganske den samme som i Danmark, og dette begunstigede Z & Aa's salgsanstrengelser på eksportmarkederne. Meget hurtigt blev eksporten større end hjemmemarkedssalget, og dette forhold var et af de vigtigste og mest resultatrige argumenter i utallige ansøgninger, som vi måtte skrive til varedirektoratet (en statslig institution der, som man vil erindre, dengang kontrollerede al import).

Billedet forandrede sig kun langsomt, og således blev det unge firma begunstiget af en lang og

god grotid, hvorunder det økonomiske og tekniske grundlag for et effektivt produktionsapparat og en mere målbevidst produktudvikling kunne opbygges.

Resultatet af disse anstrengelser blev udviklingen af Contex-10, der kunne sættes i produktion i 1957. På dette tidspunkt var konkurrencen så småt ved at sætte ind, samtidig med at en liberalisering af den internationale handel var påbegyndt. En kurve, der angiver virksomhedens omsætning i de 25 år, viser tydeligt betydningen af produktudviklingen. (Se side 19). Contex-A og senere Contex-B nåede op på en produktion i årene fra 1950-57, der i gennemsnit gav en årlig omsætning under 2 mill. kr. Med fremkomsten af Contex-10 danner kurven et skarpt knæk opad, således at omsætningen i 1960 er steget til 7 mill. kr., altså næsten en 4-dobling. Omsætningskurvens videre forløb viser fortsat kraftig stigning vekslende med beherskede fald, der atter vendes til stigning i forbindelse med nye modelers fremkomst. Stigningen fortsætter til vort hidtidige maksimum 31 mill. i 1968.

Den første halvdel af de 25 år var, som nævnt ovenfor, præget af en rolig udvikling. Det ligger i sagens natur, at vareknapheden var en hæmsko for industriens omstilling og udbygning af produktionen.

De moderne industrialiserede samfunds komplicerede balance imellem markederne for råvarer, forbrugsgoder, investeringsgoder og arbejdskraft kom kun langsomt i stand.

Men fra midten af 25-års perioden tog udviklingen fart. Sælgers marked tippede over til købers marked, og konkurrencen satte ind, hvorved udviklingen blev presset fremad med stadig øget fart. Vor virksomhedsudvikling har forløbet parallelt hermed. Den sidste halvdel af 25-års perioden har for os været præget af en kraftig ekspansion på alle fronter.

En ekspanderende virksomheds styrke vil i stigende grad være afhængig af dens evne til at knytte gode medarbejdere til sig og medarbejdernes evne til at arbejde sammen på en fordragelig og frugtbringende måde. At dette er lykkedes, viser den fremgang, vi har haft. HC og jeg vil gerne benytte denne lejlighed til at sige tak herfor.

1970 er ikke alene jubilæumsåret, det er også det år, hvor det produkt, der dannede basis for virksomhedens start, udgår af produktionen, og det er det år, hvor mekanikken må begynde at vige pladsen for elektronikken. Virksomheden vil dog satse på begge områder, og vi føler, at vi ved 25-års jubilæet står stærkt med vor stab i ryggen til at møde fremtidens udfordringer.

1945

23/10 CONTEX grundlægges!

Quisling henrettes ved skydning.

Årets melodi: Danmarks frihedssang.

24/10 FN grundlægges.

Pristal: 170. (1934 = 100)

Faglærte tjente	2,93
Damerne tjente	1,51

Hvad kostede det?

Medisterpølse	3,64
20 stk. Cecil	1,00
1 kg smør	4,41
Tuborg - Hof	0,51



— og sådan
så damerne ud!

Ved Brdr. Carlsen's jubilæum

Af W. Svanemose

Man har spurgt mig, om jeg husker noget fra den tid, da den første CONTEX så dagens lys. Det kan jeg naturligvis, for dette samarbejde mellem brødrene og mig blev af afgørende betydning for os, men lad mig hellere begynde med begyndelsen:

Jeg mødte første gang de tre brødre John Carlsen, Henning Carlsen og Erling Carlsen i mit hjem i Søborg. De havde ved fælles anstrengelser konstrueret en regnemaskine, som de gerne ville sætte i produktion, og i den anledning henvendte de sig til mig, og jeg må sige, at jeg hurtigt fattede interesse for deres idé. Jeg forstod på dem, at de allerede havde ført forhandlinger med andre interesserede, men at brødrene ikke havde kunnet acceptere disses tilbud. For at sige det kort, så indledte vi et samarbejde efter at have drøftet sagen nøje igennem.

Jeg tror man kan sige, at »tiden« var med os, men den skabte os også store problemer, for det var svært at skaffe materialer, og jeg måtte ofte ud på ophuggerpladsen for at finde materialer til de værktøjer, jeg havde påtaget mig at fremstille. Jeg husker også, at jeg købte affald fra udstansede cykellåse.

Jeg havde selv lavet en svingpresse, som jeg prøvede værktøjerne i og siden brugte til at stanse ud på. Tastarmene af pertinax voldte os

meget besvær – med os mener jeg min mangeårige medarbejder William Mehr. – Vi måtte først varme materialerne i låget til min vaskekedel, så der var en livlig springen frem og tilbage fra det ene rum til det andet, men omsider var alle delene til den første regnemaskine færdige.

Brødrene lejede derfor en kælder på Hellerupvej, hvor de begyndte at samle de første maskiner. – Det var en spændende tid, og den var også hyggelig – f. eks. husker jeg, at Erling Carlsen kom og hentede delene hos mig – i sin cykelkurv!

Tiden gik og brødrene indledte forhandlinger med A/S Zeuthen & Aagaard, der fik eneforhandlingen for CONTEX regnemaskiner.

Man blev hurtigt klar over, at man måtte samle det hele under eet tag, og brødrene købte derfor en byggegrund på Gammellosevej, hvor de lod opføre en mindre fabrik. Den blev snart for lille, og man måtte bygge til – udviklingen skred hurtigt frem.

Alt har føjet sig til det bedste for brødrene Carlsen, og med deres dejlige fabrik i Birkerød har de sat kronen på deres livsværk.

Jeg håber lykken stadig må følge dem, og på deres jubilæumsdag vil mine tanker være hos dem.

Willy Svanemose

Erindringer

Af H. Givskov

I foråret 1946 mødte jeg Børge Pedersen, som jeg kendte fra tidligere. Han fortalte mig, at han var begyndt at arbejde et sted i Hellerup, hvor de skulle lave regnemaskiner, og vi aftalte, at han skulle give mig besked, når de kom igang. Jeg fik så besked og tog derud og talte med Erling Carlsen. Han ville vide, om jeg troede, jeg kunne lave regnemaskiner. Det var lidt svært at svare på, da jeg jo aldrig havde prøvet, men vi blev enige om at forsøge.

I april startede produktionen i to små kælderlokaler på Hellerupvej. Der var, lige som ved senere modeller, mange børnesygdomme, der skulle klares. Da vi havde samlet de første 50 Contex, og skulle i gang med at justere dem, var der ettaller i stedet for nuller i cifferskærmen, men EC var mester i at klæbe nye papirstrimler på, fugte dem lidt, placere dem på talhjulet igen, fugte dem med tungen, og så trille talhjulet lidt rundt.

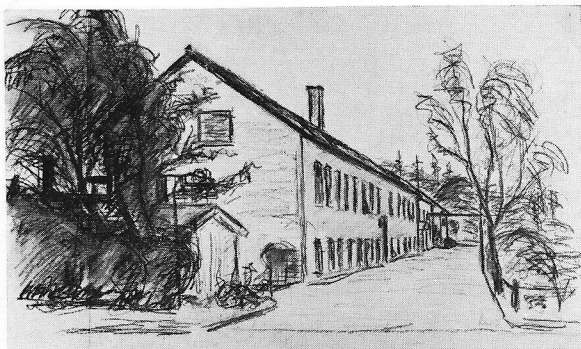
En af mine kolleger, Laurids Andersen, sagde ved sådan en lejlighed: »Her bliver vi to vist ikke ret længe«.

Brødrene deltog, til at begynde med, flittigt i justeringen. Når HC tog en maskine frem fra kassen, nøs han en gang, og så var den maskine smurt. Blev det så en god maskine, tegnede han på sidepladen en smilende- og i modsat fald en sur mand. EC var lidt af en morakker, der fortsatte længe efter, at vi andre gik hjem.

I de brændselsfattige efterkrigstider skete det, at man frøs på hovedkontoret, på Hellerupvej 51E. En morgenstund blev vi derfor alle hentet, anbragt i varevognen, og kørt ned på Tuborg Havn, for at stå i kø efter brændselsmærker.

Det var ikke store antal, der blev produceret i 1946, kun ca. 1200 stk.

Der var derfor ofte tomt i pengekassen, og så kom HC anstigende for at se, om der var nogle maskiner færdige. Når vi så skulle læsse vognen,



Fabrikken Sandtoften 7.

hjalp alle med, og maskinerne gik fra hånd til hånd, hvorpå HC drog af sted til Z & Aa.

En dag kom brødrene og spurgte, om vi ville flytte med, hvis de byggede en fabrik uden for byen. Det kom meget an på, hvor det blev, vi havde jo ingen biler dengang. Der blev bygget, og jeg husker, hvor skuffet jeg blev, da jeg så den lille kasse, der foruden os skulle huse to andre virksomheder, nemlig »Vilto« og »Svanemose. Det var i maj 1947, og hele årets produktion blev på ca. 6000 stk. Contex.

Pauser til spisetider m. m. kom ret tidligt ind i billedet. Når HC om morgenen kom fra toget, plejede han altid at smutte en tur ned i kælderen, for at se hvordan det gik. Blev han ikke opdaget i tide, kunne det ske, at håndmadderne ikke kom hurtigt nok ned i skuffen.

HC lod sig dog ikke mærke med noget, men han huskede dog altid, når han derefter begav sig til kontoret, ret højlydt at ønske »Velbekomme«. De fleste mennesker har en naturlig evne til at leve op til deres indtægter. Det medfører ønsker om højere løn, og allerede hermed er spiren til forhandlinger tilstede. Vi havde indbyrdes drøftet, at vi måtte prøve, at få noget mere for vort arbejde. Vi forelagde det for HC der på forespørgsel fik at vide, at 20 øre i timen ville være velset, (en normal lønforhøjelse dengang var ellers 2-5 øre). HC ville tale med sine brødre om sagen, og inden længe fik vi at vide, at »det var i orden«. Det er måske i forbindelse med dette, at HC har udtalt, at »han såmænd gerne ville stille pengeposen i et hjørne, så kunne de ansatte selv forsyne sig«.

Denne smukke tanke blev dog hurtigt revideret, for, som det fremgår af nedenstående brev, kunne ikke alle leve op til brødrenes forventninger:

Hellerup, d. 20-3-47

Som De vil se af Deres Poes Indhold, har vi fra og med d. 12. Marts sat Deres Timeløn op med ca. 6 %, 20 Øre for Mændenes og 11 Øre for Kvindernes Vedkommende og har i den Anledning, i al Venskabelighed, nogle Bemærkninger at fremsætte, som vi har foretrukket at skrive til Dem, for ikke at glemme det sidste.

Deres Løn er nu, hvad Mændene angaar, om Aaret 168,00 x 52 Uger = 8.736,00 ÷ ialt ca. 14 Helligdage = 8.400,00. En Civilingeniør, der har haft sin Examen i 4 Aar faar for Tiden om Aaret alt i alt ca. 8.300,00.

Imidlertid har vi ikke det mindste imod, at De tjener en god Løn, tværtimod er vi Tilhængere af den fri Konkurrence ogsaa saaledes, at naar Udbudet af Arbejdskraft er mindre end Efterspørgslen maa Prisen stige, hvorved Arbejdsgiveren tvinges til at rationalisere, hvilket i sidste Instans kommer Samfundet til gode, men det, det drejer sig om baade set fra Arbejdsgiverens og fra Samfundets Synspunkt er, at Produktionen bliver effektiv.

Selvfølgelig skal man ikke morække, og selvfølgelig bør Arbejdet foregaa under behagelige og utvungne Former, men dette kan godt forenes med, at man hele Tiden bestiller noget og er interesseret i at Produktionen gaar fint.

I Virkeligheden har ingen Glæde af Drivveri. Det er nærmest en daarlig Vane, som ikke engang tilfredsstiller den, der driver. Man kan godt drikke en Øl og spise en Mad samtidig med, at man arbejder og alligevel sørge for, at der ikke kommer Æg og Spegepølse eller Ølsjatter i Maskinen.

Disse Bemærkninger er ikke myntet paa nogen bestemt, hvorfor de i Dag ogsaa findes i alles Poser. Heller ikke skal de opfattes som nogen egentlig Bebrejdelse, men som et Forsøg paa at klarlægge vore Synspunkter og i Haab om, at De kan billige dem og vil være med til at arbejde for bedre Tider i Almindelighed og for Context i Særlighed, som De jo selv i nogen Grad maa være interesseret i.

Dog maa et Par Ting pointeres lidt kraftigere: Vi opfanger jo et og andet, naar vi færdes i Værkstedet, og vi synes ikke, det harmonerer helt med den rigtige Aand, at nogen vil bestemme, hvornæget andre maa bestille.

Det er jo ogsaa nødvendigt, at have en vis Orden i Tingene, og dette kræver en Leder. Børge Petersen er blevet ansat som saadan og maa derfor i sidste Instans have det afgørende Ord.

Med venlig Hilsen

Brdr. Carlsen

Hellerupvej 51 E. Hellerup

J. Carlsen.

OVERENSKOMST

Send om. →

mellem
Firmaet Brdr. Carlsen, Gammellosevej 38, Gentofte,
og
Dansk Smede- og Maskinarbejderforbunds Afdeling 13.

§ 1.

Arbejdstiden, der lægges mellem Kl. 6 og Kl. 17, fastsættes til 48 Timer ugentlig. Fordelingen af Arbejdstiden paa Ugens enkelte Dage samt Spisetiderne fastsættes efter Aftale mellem Firmaet og Arbejderne. Saafernt der indføres Skiftehold, aftales Skifteholdstillæg til den Tid.

§ 2.

Antagelseslønnen for Smede og Maskinarbejdere fastsættes til Kr. 3,50 pr. Time; for Udlæringer Kr. 2,90 pr. Time.

Endvidere er man enige om, at der gives Adgang til Akkord i saa stor Udstrækning, der er Mulighed derfor.

Lønnen for de dygtigere og mere betroede Arbejdere ordnes i hvert enkelt Tilfælde mellem Firmaet og Arbejderen.

Eventuelle kommende Tillæg til det gældende Dyrtidstillæg tillægges de i denne Paragraf nævnte Tal.

§ 3.

For Overarbejde betales et Tillæg paa 25 % af Timelønnen for den første Time efter normal Arbejdstids Ophør, 50 % for den 2. Time og derefter 100 % indtil normal Arbejdstids Begyndelse.

For alt Arbejde paa Søn- og Helligdage betales Timelønnen plus et Tillæg paa 100 %.

§ 4.

Varsling til Overarbejde skal finde Sted Dagen før, dette ønskes udført. For manglende Varsling betales: fra 1 til 1½ Times Overarbejde 1/2 Varskotime (1/2 Timeløn).

For Overarbejde udover 1½ Time betales 1 Varskotime.

§ 5.

Parterne er enige om at begrænse Overarbejde til det mindst mulige, dog vil man ikke lægge Virksomheden Hindringer i Vejen for at faa udført nødvendigt Overarbejde, men man er enige om, at de mellem Sammenslutningen af Arbejdsgivere indenfor Jern- og Metalindustrien i Danmark og Dansk Smede- og Maskinarbejderforbund gældende Aftaler for Udførelse af Overarbejde ogsaa bliver gældende for nærværende Overenskomst.

§ 6.

Firmaet indgaar paa kun at beskæftige organiseret Arbejdskraft.

Den første overenskomst
mellem firmaet og
Smedeforbundet.

På Gammellosevej 38, som det dengang hed, kom vi alle i kontakt med Willy Svanemose, som vi kun havde set enkelte gange tidligere. Han var jo underleverandør nr. 1, han havde fremstillet alle værktøjerne og havde produktionen af enkeltdelene, så vi nærmest var en samlefabrik for Contex. I 1948 voksede produktionen til 1200 stk, og

Svanemose måtte hekse en del med sine maskiner, for at skaffe plads til dem, der blev brugt i produktionen. Alt overflødigt måtte stuves sammen i kroge og hjørner.

På Gammellosevej, senere Sandtoften 7, blev der bygget til 7 gange, med mange store omflytninger, inden Birkerød-fabrikken stod færdig.



Netop i vort jubilæumsår skete der det tragiske, at vor gode ven og medarbejder Jørgen Nielsen pludselig døde.

Mange af os, som stod Jørgen Nielsen nær, var dybt chokeret, for nok kunne han spøge om sit helbred, men at der var så meget alvor bag, troede ikke jeg, og han selv sikkert heller ikke.

Jørgen Nielsen var en tænkernatur. Hans største ønske var, at få hele administrationen og hele samarbejdet til at virke perfekt, og som han sagde »det skal nok lykkes, bare jeg må leve«.

Vi der er tilbage, vil savne Jørgen Nielsen. Han var manden, der gerne ville hjælpe alle, og være med i alt, og det strakte hans kræfter ikke til.

Æret være hans minde!

H. G.

Personalekonsulent

Af Benny Madsen

I juni måned 1968 begyndte personalekonsulentten sit arbejde her på virksomheden.

Det er en ting, der i andre lande har været praktiseret i længere tid. For at skæve til Sverige, som vi jo plejer, når vi skal sammenligne, startede man der allerede i 1916.

I den første tid var fru Soer til rådighed 5 timer om ugen, og da der i januar 1969, skønnedes at være behov for det, blev træffetiden udvidet til 7 ugentlige timer. Samme år blev der foretaget en yderligere udvidelse, således at det nu blev til to dage pr. uge.

Personalekonsulentens opgaver, som jo er mange, kan defineres meget kort:

AT VÆRE TIL RÅDIGHED FOR ALLE MEDARBEJDERNE PÅ ARBEJDSPLADSEN MED RÅD OG VEJLEDNING I ALLE PERSONLIGE SPØRGSMÅL, DER IKKE VEDRØRER DET ARBEJDSMÆSSIGE.

Dette må jo også siges at indebære en hel del. Der er jo mange ting, som almindelige mennesker ikke kan være inde i.

Der er f. eks. alle de sociale love og mulighederne for offentlig støtte ved langtidssygdom. Også spørgsmål om boligstøtte, om lån ved indflytning i ny lejlighed, enkebørnspenge og diverse ansøgninger til offentlige myndigheder, samt hvortil de skal stiles, er ting som konsulenten kan hjælpe med.

Udfra hvor stor søgning der er, kan det jo ses, at behovet for hjælp i disse sager er til stede.

Det er jo sikkert også til stor hjælp for mange af os, at vide hvor vi kan gå hen med vore store og små bekymringer, og vide der er én, der har tid til at høre på problemerne, og klare dem op hvis der er mulighed for det.

Man kan måske ligefrem sige at den moderne konsulent, der, i parentes bemærket, har fuldstændig tavshedspligt overfor fabrikken, er en slags afløser for gamle tiders landsbypræst, der

jo hjalp sine sognebørn med deres problemer.

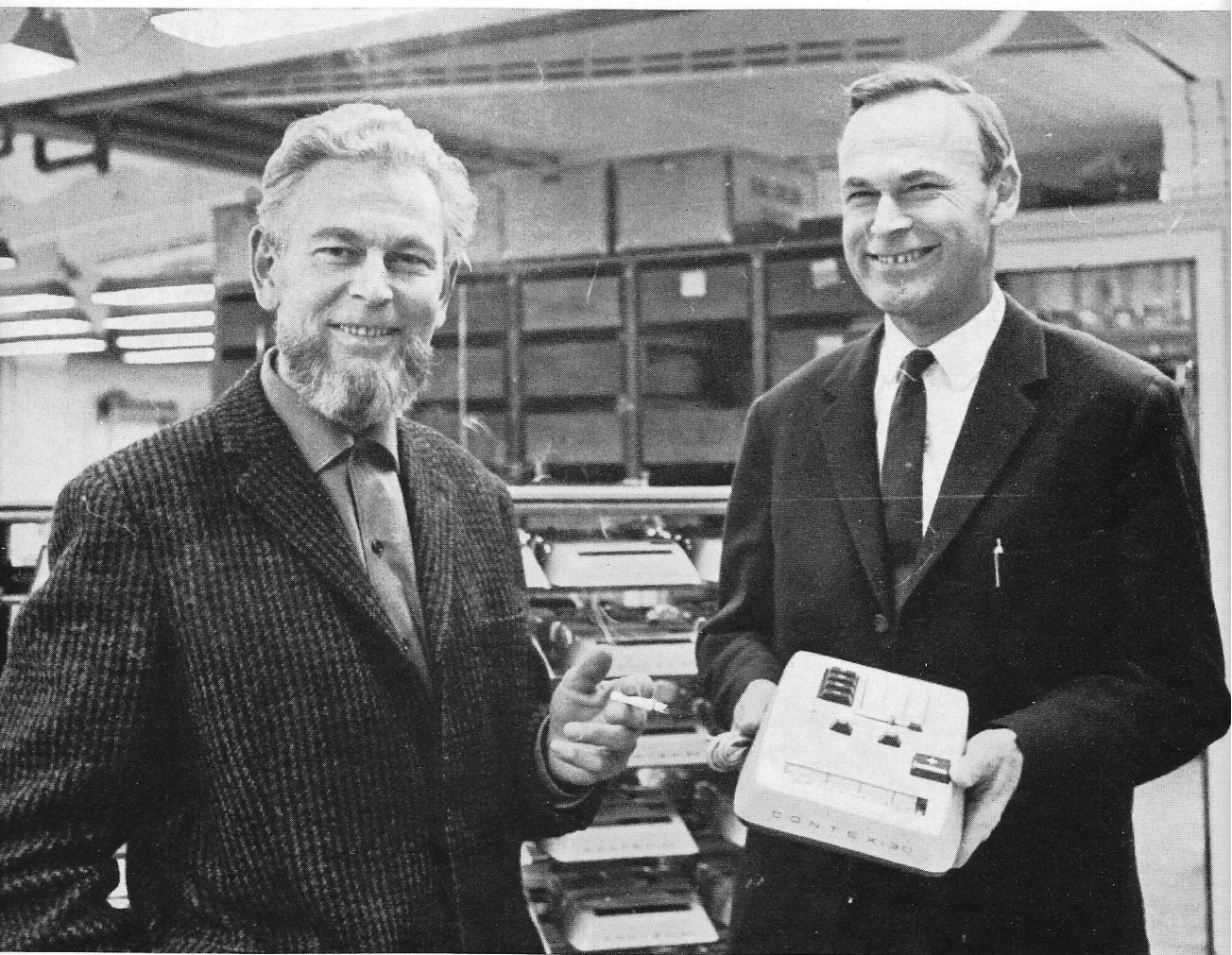
Konsulenten kan også spare én for at tage fri fra arbejde, ved at ordne mange af de ting, man ellers selv skulle rende fra Herodes til Pilatus om, ligesom fru Soer bistår med skriftlige henvendelser til offentlige myndigheder, noget som mange har en vis skræk for at gøre selv.

Økonomiske problemer, hvad enten det er skat eller andet, der trykker, er der mulighed for at få ordnet, f. eks. ved konsulentens medvirken til at lægge et fornuftigt budget.

Alt i alt en særdeles fin ordning, som mange sikkert vil være glade for fremover. Der er vel også mange, der er glade for den bistand, der allerede er ydet. Hvor mange og til hvad ved vi ifølge sagens natur ikke noget om.



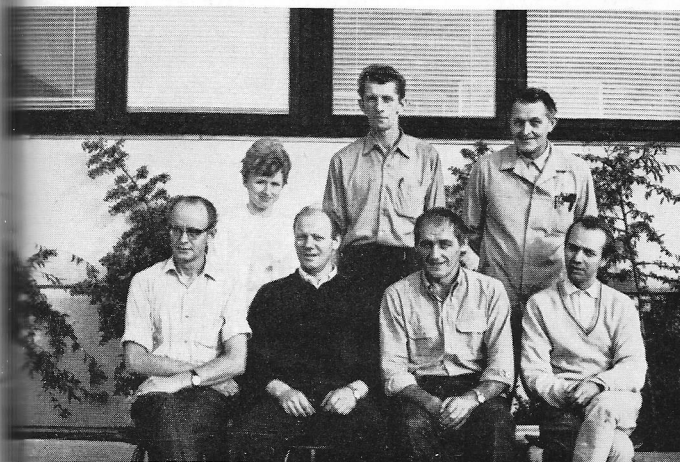
Brødrene





Indkøb og regnskab.

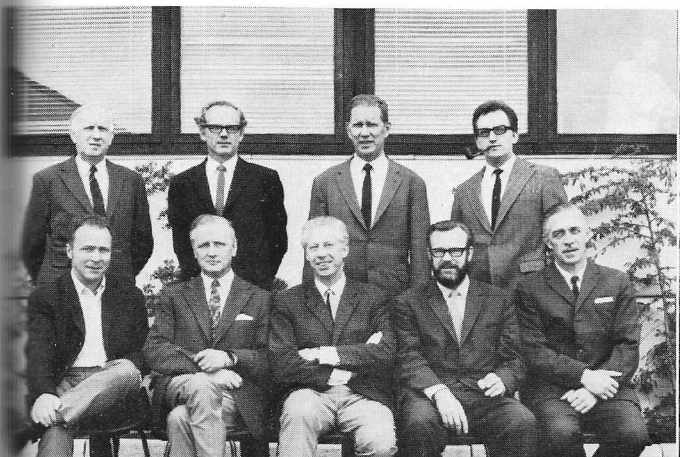
– og vi



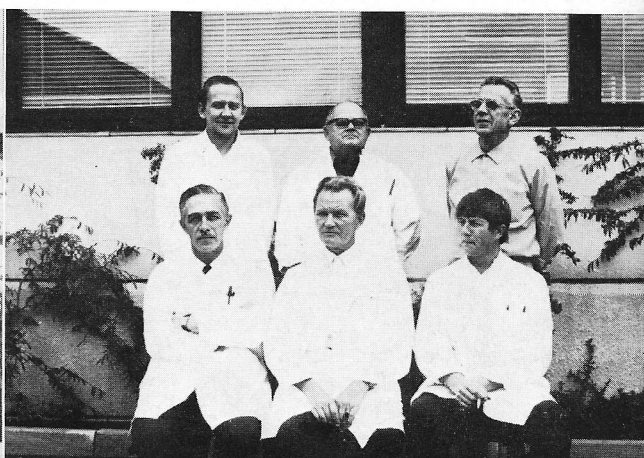
Plaststøberi og cadmiering.



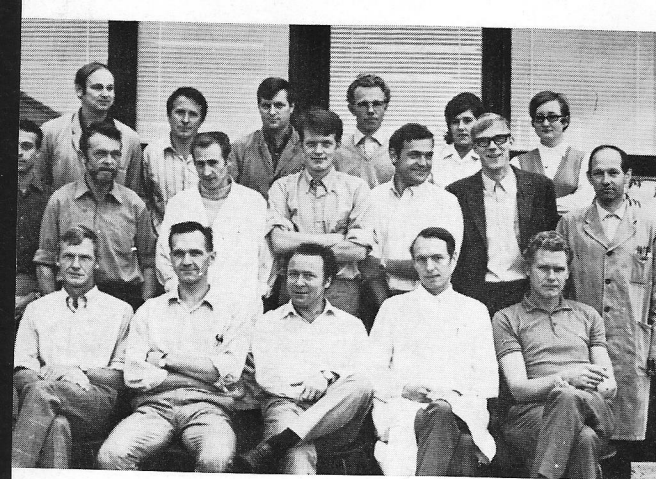
Marketenderi.



Afdelingsledere.



Kontrol.



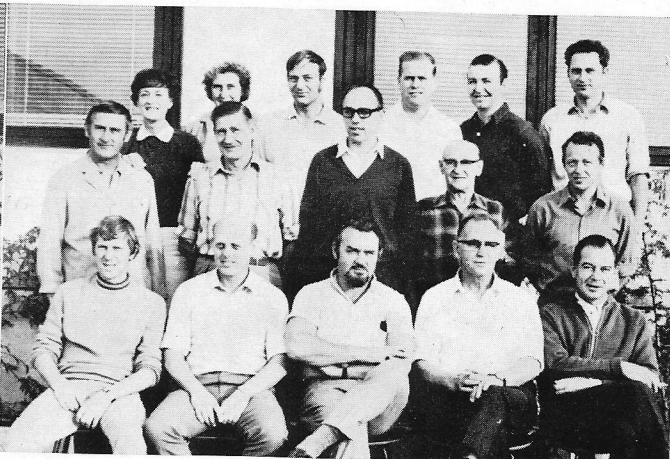
Research.



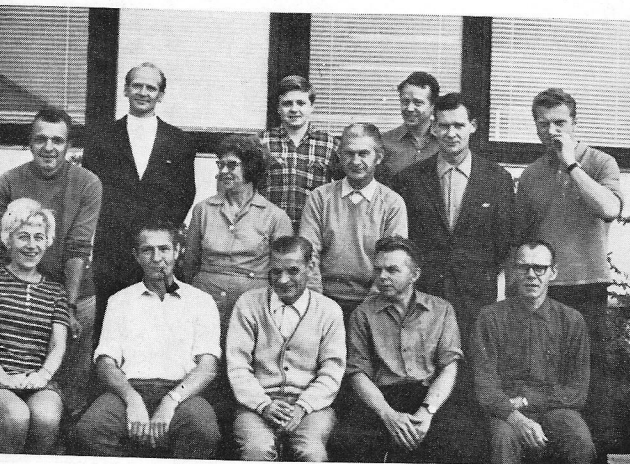
Sektionsmontage.



Planlægning.



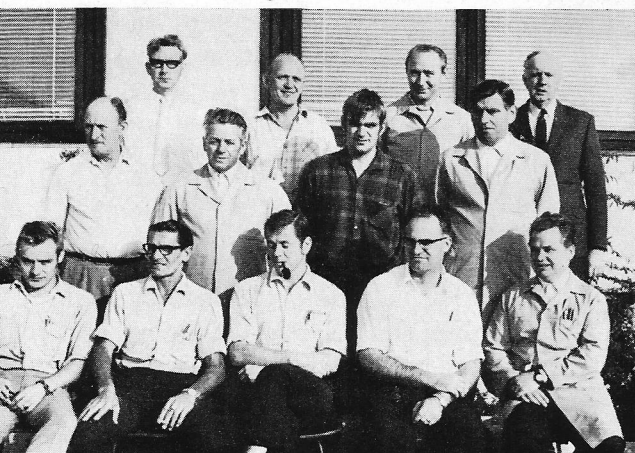
Justereafdeling.



Iustrykkeri og reparation.



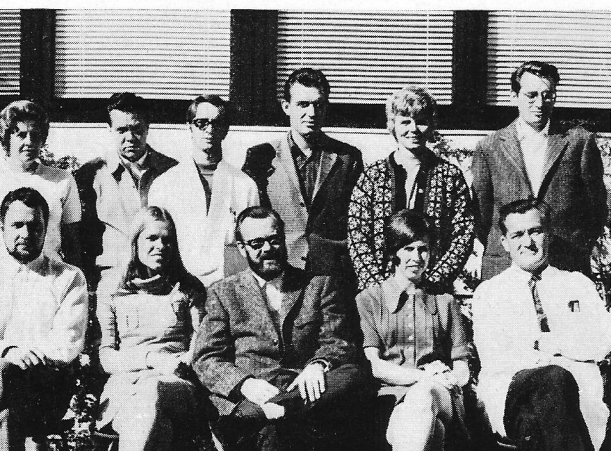
Hovedmontage.



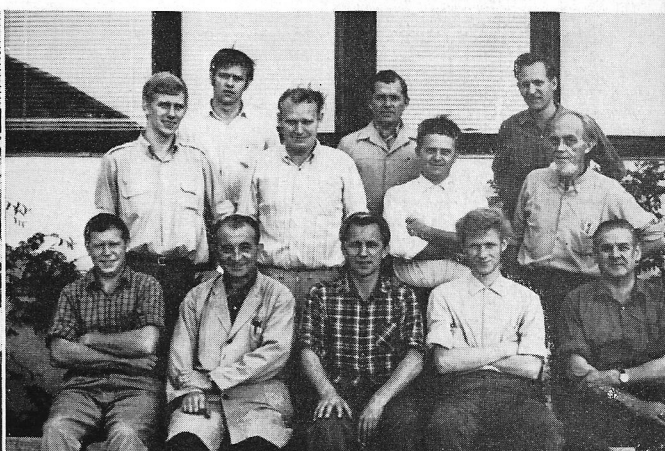
ager og pakkeri.



Stanseri.



Konstruktion.



Værktøjsmageri.



Formontage.



Laboratorium og fjedervikleri.

Status ved et jubilæum

Af Skjold Bøje

Et jubilæumsskrift bærer ifølge sagens natur ofte præg af tilbageblik og dvælen i fortiden.

I en moderne virksomhed, er de aktuelle begivenheder og fremtidsvisionerne vel i høj grad begreber, der interesserer, om ikke andet så for at der også ved næste jubilæum kan blive lejlighed til tilbageskuen.

Efterfølgende indeholder derfor ingen detaljerede opremsninger over virksomhedens forskellige udviklingstrin, men tager kun udgangspunkt i det historiske for at kunne vurdere fremtiden.

Ideen.

Grundlaget for udvikling af en virksomhed er ideen. På dette område har A/S BC i de forløbene 25 år forsøgt at forny og forbedre idégrundlaget, således at man i dag er midt i en spændende udvikling, baseret på elektronik, kemi og fysik, men stadig med en nær forbindelse til de finmekaniske konstruktioner og finesser.

Personale.

Til udførelse af ideen kræves der foruden finansiering også personale. Med de krav, der stilles til færdige regnemaskiner i mere og mere avanceret udførelse, vil kravene til personalet også stige. Ud over, at en virksomhed i sin personalepolitik nedlægger ønsket om gode og stabile arbejdsforhold, må der også skabes udviklingsmuligheder for hver enkelt ansat.

Uddannelse.

Gennem studier i fritiden, på såvel eget initiativ som på virksomhedens, har en del af personalet i tidens løb skaffet sig supplerende uddannelse. Formålet med al uddannelse må dels være, at den enkelte får skabt baggrund for at realisere sine evner, og dels give virksomheden lejlighed

til at anvende de erhvervede egenskaber. Med den hastighed den tekniske udvikling har og yderligere vil tage, vil det i fremtiden sikkert blive nødvendigt i endnu højere grad at formulere den uddannelse, der løbende skal foregå, for at virksomhedens personale kan bevare og udbygge uddannelsens niveau.

Produktion.

Som vedføjede produktionskurve viser, har der været udsving i produktionsniveauet pr. år, som har medført svingninger på op til 30 % i såvel op- som nedadgående retning.

De krav, der i fremtiden må forventes at blive stillet til produktudvikling, produktionsigangsætning og markedsføring, vil betyde, at en jævn og støt stigning i produktion og salg vil være en forudsætning for en virksomheds beståen.

For at have mulighed for at konkurrere med giganterne, må produktfornyelse, hurtigt produktionsigangsætning, effektiv markedsføring, en jævn og stigende produktion og et veluddannet personale være de elementer, der skal sikre virksomhedens fremgang.

I den udvikling, der er foregået fra en håndværkspræget produktion af regnemaskiner til en mekaniseret industriel fremstilling, har der været indeholdt mange forskellige aktiviteter.

I fremtiden vil en øget automatisering af produktionen i stor udstrækning erstatte rutinearbejdet, og flytte personale fra direkte produktion til højt kvalificerede service og stabsfunktioner.

Byggeri.

Virksomhedens byggeprogram var i de første 5-10 år baseret på opretholdelse af den intime atmosfære, der opstår ved starten af en virksom-

hed. Når virksomheden vokser, er det svært at opretholde »de gode gamle dage«. Til gengæld skabes der, ved indretning af nye og tidssvarende lokaler, en både større og smukkere ramme, hvor det forhåbentlig også er muligt at skabe et godt arbejdsklima.

I relation til virksomhedens sidste større flytteproces fra Gentofte med ca. 3000 m² fuldt udbygget og lidt til, og til Birkerøds ca. 7000 m² med mulighed for en 2-3 gange udvidelse, er der skabt baggrund for den nødvendige ekspansion under gode arbejds- og personalevilkår.

Arbejdsforhold.

Senere udvidelser vil kunne ske uden større gener, og små ændringer kan gennemføres i de sædvanlige ferier.

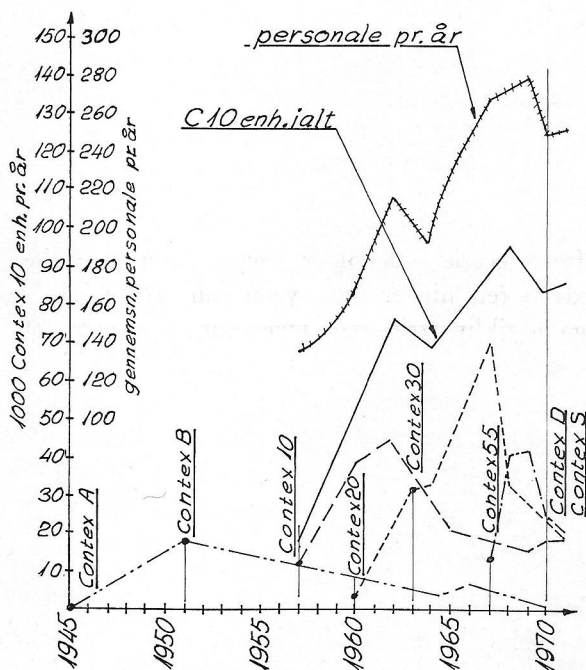
Men hvor kravene til arbejdslokalerne tidligere først og fremmest var bestemt af at skabe gode klimatiske forhold for personalet, vil udviklingen i de kommende år bære præg af, at produktet stiller endnu større krav med hensyn til renlighed, fugtighed, temperatur o. lign. Krav, der måske på den ene side giver et behageligere rumklima, men på den anden side ikke tillader at man fører urenheder fra veje, gulve og luft ind i lokalerne.

Laboratoriemæssigt udstyr med nøje definerede renlighedskrav, vil være en af de ting, fremtiden hos A/S BC vil bringe med sig.

Rationalisering.

Tendensen i udviklingen i de senere år med hensyn til rationalisering og mekanisering har været, at effektivisere på bestående grundlag. Dette har betydet en løbende investering i arb. analyser og maskiner med senere organisatoriske og mekaniske ændringer til følge.

Med C-10 grundproduktionen som udgangs-



Antal ansatte pr. år fra 1957.

Gennemsnit af Context salg repræsenteret ved C 10 enheder pr. år og start af Context modeller.

Gennemsnitsproduktion pr. år repræsenteret ved individuelle kurver pr. model.

punkt, har tiden pr. enhed fra starten af denne produktion i 1957 gennemgået en stadig reduktion. Men selv med en kraftigt øget indsats, er det nu ikke mere muligt at bevare balancen mellem tid og totalomkostninger pr. enhed, uden en fortsat stigning i salget af produktet.

De gængse rationaliseringsbegreber fra de sidste 20 år vil allerede i 70'erne ændre karakter og flytte analysearbejdet til de forberedende stadier. Akkordarbejde vil tendere mod bonusaf-lønning, (som vel er den form, der i de sidste 10 år har været anvendt hos BC).

En akcepteret form for kvalifikationstillæg må forventes at blive det incitament, der skal skabe interesse for videreuddannelse.

Projektstyring.

Indsatsen i de kommende år med hensyn til teknisk rationalisering, vil i højere grad blive præget af at styre projekterne.

For at dette skal kunne praktiseres, er der mange forhold, der skal gå op.

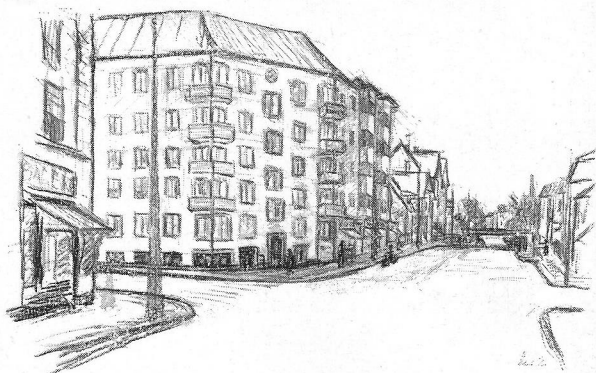
Produktet skal være veldefineret fra starten, så de ønskede brugsegenskaber er til stede i den rigtige kvalitet. Ændring på grund af tekniske vanskeligheder kan koste dyrt, så produktet må være gennemprøvet før en større produktion indledes. Uddannelse af personale til betjening af de nye maskiner bør foregå i en rytme, der tilfredsstiller ønskerne om en hurtig igangsætning af en produktion i de seriestørrelser, salgsafdelingerne forventer at kunne afsætte.

Samarbejde.

I forbindelse med indkøring af en ny produktion, må alle parter bestræbe sig på en gensidig positiv indstilling for at bringe tingene i god gænge.

For at opnå dette, vil det sikkert vise sig påkrævet i indkøringstiden med en løbende daglig kontakt, hvor diverse produktionsproblemer analyseres og bringes ud af verden, inden de får indflydelse på produktionen. Oplæring og instruktion med henblik på at skabe forståelse for de krav, produktet stiller, samt at få kravene honoreret i en positiv atmosfære, må siges at være af afgørende betydning.

Med den erfaring der er nedlagt i fortiden, med hensyn til at få ting til at gå op og produktionen til at glide friktionsfrit, skulle dette punkt ikke byde nogen vanskeligheder i fremtiden, men være en inspiration til at gøre det endnu bedre med det formål for øje, at virksomheden gennem sin fortsatte beståen og udbygning er med til at skabe gode arbejdspladser og eksportprodukter til fælles glæde.



Hellerupvej 56.

Ansæt i ca. 25 år hos Brdr. Carlsen

Af Børge Pedersen

På grund af skæbnens lune kom jeg for ca. 25 år siden i forbindelse med Brdr. Carlsen – på en ret morsom måde.

Ved kontrolstedet på Gl. Kongevej traf jeg en tidligere kollega, Emil Petersen, der ligesom jeg var arbejdsløs. Han inviterede på øl i en nærliggende beværtning, og her fortalte han, at han havde tilbud om 2 stillinger – een i et skrivemaskinefirma på Bornholm og een hos Brdr. Carlsen i Hellerup.

Stillingen på Bornholm tiltalte Emil Petersen mest, bl. a. fordi han selv var bornholmer, så vi enedes om sammen at tage til Hellerup, for at høre om jeg kunne få stillingen der – og således blev min skæbne stillingsmæssigt afgjort.

I begyndelsen så jeg dog ikke særlig lyst på fremtidsmulighederne i det firma, idet jeg var den eneste ansatte. Hertil kom så de 3 brødre. Lokalerne var heller ikke imponerende – 2 små kælderrum, der blev brugt til værksted, lager, produktionshal og spisestue.

HC satte mig ind i arbejdet med at bore – nitte – afgrate o.s.v., og snart begyndte jeg at samle maskiner sammen med HC, der kunne klare 10-12 maskiner pr. dag – jeg måtte nøjes med 7-8 stk. HC mente, at man skulle kunne klare 100 stk. pr. dag, når man havde fået øvelse. Jeg tænkte mit.

Efter ca. 3 ugers forløb blev der ansat en dame ved navn Doris Andersen – det blev mit job at



De første produktionslokaler.

lære hende mit arbejde – hvorefter jeg af EC skulle lære at justere. Og sådan gik det slag i slag. Der blev ansat flere, og pladsen blev snæver – det blev vanskeligt at holde lager, f.eks. af fjeder nr. 28, adskilt fra folkeleverpostej. Snart måtte damerne sidde på skødet af mændene, og det fremmede jo ikke produktionen (af regnemaskiner).

Jeg var efterhånden blevet så betroet, at jeg fik udleveret 100,- kr. til indkøb af diverse småværktøj o.l. – jeg holdt meget nøje regnskab med beløbet og udarbejdede en smuk opstilling over købene; jeg har senere fået at vide, at så snart jeg var ude af døren, røg min fine opstilling i papirkurven.

En lille oplevelse fra dengang viser noget om brødrenes indstilling. Der var efterhånden ca. 8 mand på værkstedet, og man havde valgt en tilidsmand Carl Johan. Da HC en fredag delte lønningsposer ud, sagde Carl Johan, at man

gerne ville have 5 øre mere i timen – på dette tidspunkt en pæn stigning. HC lovede at tale med sine brødre om det. Næste fredag, da alle poser var delt ud, sagde HC: »De får forresten ikke de 5 øre mere i timen« – alle ligesom rejste sig i stolene og samlede sammen til det store udbrud – da HC fortsatte: »De får 10 øre«.

Som sagt, ved skæbnens spil var jeg så heldig at blive ansat hos Brdr. Carlsen for ca. 25 år siden. Jeg har som følge heraf fulgt virksomhedens udvikling i den forløbne tid. Jeg erindrer klart hvilken flid og energi brødrene lagde for dagen for at lave den første regnemaskine, som kom til at hedde Contex A.

Som tidligere oplyst, var det under små forhold i små lokaler man begyndte, men brødrenes sikre ideer og store energi har gradvis gennem de 25 år brudt de snævre rammer, så man i dag på jubilæumsdagen står med en stor moderne fabrik og med en stor medarbejderstab.

Fra indkøb til færdigt produkt

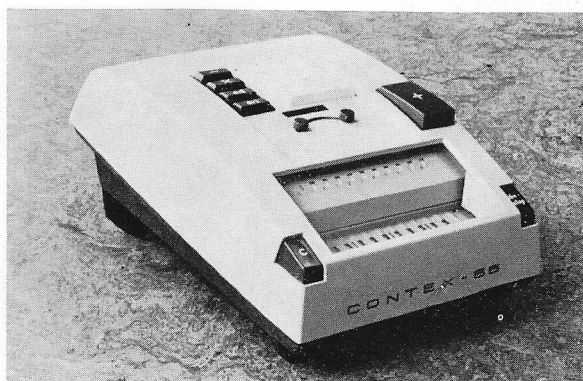
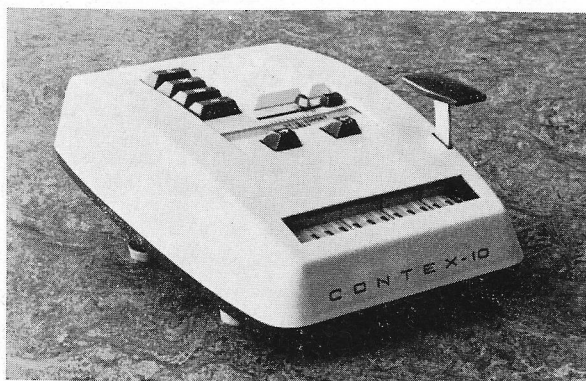
Af Jørgen Hardrup

Handsken er kastet – beslutningen er taget! Resultatet af udviklingsafdelingens arbejdsindsats er godkendt til produktmodning, hvilket iværksætter en række sideløbende aktiviteter, som indenfor et nærmere fastsat tidsrum skal bringe det nye Contex-produkt på markedet.

Lad os, uden at gå i detaljer, prøve at se på dette komplicerede instrument, som et produktionsapparat er, og hvad der skal til, for at få det til at klinge godt. – Allerede under udviklingsarbejdet har man måttet være opmærksom

ønsker, udviklingsafdelingen under sit arbejde med projektet fremsætter om prøver på diverse komponenter, bliver jo opfyldt ved, at indkøbsafdelingen, fra forskellige underleverandører, rekvirerer de ønskede ting. Derigennem erfares et vist kendskab til de enkelte firmaers produkter, leveringsmuligheder, priser og service, som det er rart at have for øje, når endelige tilbud til produktionen skal indhentes.

På det tidspunkt hvor produktmodningen igangsættes, påbegyndes det nære samarbejde mellem



på, om de råvarer, halvfabrikata og færdige komponenter, man evt. kunne tænke sig at anvende i produktet, er til at få fat i indenfor en overskuelig tid.

I kølvandet på den højkonjunktur, der har hersket i de vesteuropæiske lande i de sidste år, er fulgt stigende priser og lange leveringstider, begge kedelige faktorer i det disponeringsmæssige arbejde.

Derfor må man i dag være indstillet på, i mange tilfælde at skulle regne med leveringsterminer på 12-16 måneder, hvilket kan betyde, at ordre på visse varer må afgives på et tidspunkt, hvor projektet endnu ikke er færdigdefineret.

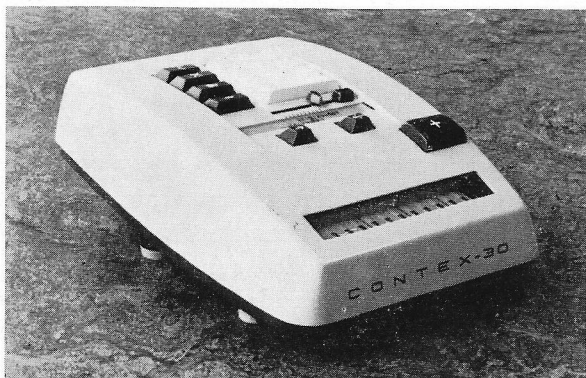
Lad dette nu være taget som undtagelsestilfælde, thi den normale fremgangsmåde er den, at de

alle implicerede afdelinger, som er en forudsætning for, at produktionen kan komme til at forløbe godt.

Konstruktionsafdelingen går i gang med fremstilling af tegninger til alle de nye værktøjer og forme, et arbejde der udføres i et nært teamwork med planlægningen, der ser som sin opgave at indføre den bedste tilrettelægning fra starten. Derved kommer også vurderingen af nyanskaffelser af tidsbesparende produktionsudstyr ind i billedet, evt. dikteret af arbejdsområder, man ikke tidligere har beskæftiget sig med. Indhentning af tilbud på disse nye maskiner og anlæg, vurdering af priser, anvendelighed og leveringstid, beslutning, ordreafgivelse og levering, er alt sammen tidskrævende, og det skal koordineres,

så disse udefra kommende ting er fremme og gennemprøvede, samtidig med at vore egne fremstillede værktøjer og forme er blevet færdige.

Samtidig har indkøbsafdelingen indhentet tilbud på råvarer, halvfabrikata og færdige komponenter, valgt leverandøren ud fra varens kvalitet og pris, ordnet og afsluttet kontrakt om levering ud fra de prognosetal man har om den formodede produktion, og påbegyndt hjemtagning af varerne.



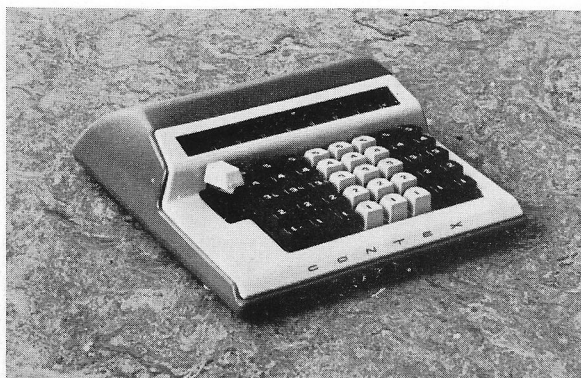
Her kommer så en ny instans ind i billedet, kontrolafdelingen.

Hvis de varer, der leveres, ikke er i overensstemmelse med de givne tegninger og specifikationer, vil det gå ud over produktionen, hvis de når frem til montage uden at være kontrollerede. Derfor er indgangskontrol af alle hjemkøbte varer uhyre vigtig, og kontrolafdelingen påtaler hver gang, der er tale om leverancer, som ikke er i orden.

Så træder indkøbsafdelingen atter ind i billedet som den instans, der kontakter leverandøren og sørger for, at reklamationen bliver behandlet på rette vis, hvad enten der er tale om total kassation eller returnering for sortering og fornyet kontrol.

Et godt samarbejde mellem kontrol- og indkøbsafdeling på den ene side, og indkøbsafdelingen og leverandøren på den anden side bevirker, at disse problemer i langt de fleste tilfælde løses smertefrit.

Når indgangskontrollen har godkendt varerne, går disse på lager, og efterhånden som de forskellige råvarer og halvfabrikata kommer hjem, får vi opbygget vort lager, så den ønskede prøveproduktion af det nye produkt kan iværksættes.



Som nævnt i indledningen, er det beskrevne procesforløb kun trukket op i store linier i forbindelse med en ny produktionsigangsættelse.

Skal vi også kort kaste et blik på en allerede løbende produktion, vil mange ting naturligvis være analoge med det tidligere beskrevne, men nogle yderligere kommentarer vil nok alligevel være nødvendige for at fuldende billedet.

Det koster som bekendt mange penge at have varer på lager i dag, og det er derfor absolut nødvendigt at ofre lagerføringen megen opmærksomhed. Det er påkrævet, at der føres en nøjagtig registrering af alle bevægelser ind og ud af lageret, så man, på baggrund af månedlige lagerstatistikker, kan disponere nye indkøb af varer overensstemmende med de forventede pro-

duktionstal. Her spiller svingende leveringstider fra inden- og udenlandske leverandører en stor rolle, idet een manglende del i en løbende båndproduktion kan blive katastrofal.

Indkøbsafdelingen må derfor til stadighed holde sig à jour om de aktuelle leveringsterminer, ligesom en tæt opfølgning af allerede afgivne ordrer er med til at hindre, at pludselige leveringssvigt eller kassationer skaber problemer i produktionen. Det er her den store balancekunst ligger. Lagrene må ikke være for store, det binder kapi-

tal, men de skal på den anden side være store nok til at klare uforudsete leveringsvanskeligheder fra underleverandørerne. (Sikkerhedslagre). I tiden fremover håber man, via EDB, at nå frem til en lagerstyring, som uden det store manuelle arbejde vil kunne give hurtige, koncise oplysninger om bevægelserne på lagrene og dermed skabe grundlag for en tættere opfølgning af leverancerne, med det resultat til følge, at lagrene skulle kunne mindskes, uden at det går ud over sikkerheden.

I den forbindelse må det ikke glemmes, at EDB-maskinens hjælp til os er baseret på aktuelle, korrekte indkodninger, hvorfor alle ændringer i forbrug og leveringstider straks skal korrigeres. Den menneskelige faktor er stadig nødvendig.

Til slut et par bemærkninger om en ny indkøbspolitik man har stiftet bekendtskab med ved overgangen til den elektroniske æra. Halvledere som transistorer og dioder, der skal anvendes i store antal i de kommende regnemaskiner, har hidtil været relativt dyre i indkøb, men det stadig større forbrug overalt i verden af disse komponenter sænker naturligvis produktionsomkostningerne samtidig med, at konkurrencen mellem de mange producenter bliver større.

Dette har medført, at vi, fra vi begyndte at indhente tilbud på de nævnte emner, til vi i dag har afgivet ordre, har kunnet presse priserne 40-50 %, således at forstå, at leverandørerne er så ivrige for at få disse leverancer, at de selv henvender sig og spørger, om de tilbudte priser nu er langt nok nede til, at de kan forvente en ordre? – Ellers var man villig til nye forhandlinger.

Ja, tiderne ændres stadig, men man må fortsat for at fremstille et godt produkt have den gode regel for øje:

Indkøb den rigtige kvalitet, til den rigtige pris, i den rigtige mængde, til den rigtige tid.

1950

12151 CONTEX solgt i 1950
39255 CONTEX solgt i 1945-1950

23/10: Mac Arthur starter storangreb i Nordvest-Korea.

Præsidenten for Europarådet, Paul-Henri Spaak til møde i København. Tegner et meget mørkt billede af den europæiske situation.

Giro 413 Top, Gershwin: I got plenty o'nuttin'.

Pristal 194.

Faglærte tjener	4,31
Ufaglærte tjener	3,75
Damerne tjener	2,84

Hvad kostede det?

Medisterpølse	4,07
20 stk. Cecil	2,60
1 kg smør	6,71
Tuborg - Hof	0,59



— og sådan
så damerne ud!

Vogt Dem for efterligninger

Af Ib Danø

Vor udmærkede regnemaskine kan ikke undgå, i tidens løb, at have fristet svage sjæle til at fremstille plagiater.

Et af de sidste vi er stødt på er en C-20 kopieret i USSR i 1963. Z & Aa har set den på en udstilling i Moskva, hvor viste billede er taget. Der er i perioder leveret påfaldende mange reservedele østover, så man fristes til at tro, man ville have dele til at øve sig på.

Hvad der er blevet af denne C-20 vides ikke bestemt. Muligvis har man haft kvaler med justeringen og med at få motoren til at trække. I alle fald leverer vi i dag ganske godt med »hele« maskiner til Rusland.

Japanerne har naturligvis heller ikke kunnet nære sig.

I 1963 sås på en japansk messe et plagiat af C-10 fremstillet af fa. Eico Business-Machine Co. Maskinen fremtrådte i støbt siluminhus, men var hovedsagelig bygget op af dele fremstillet her i huset. Som det fremgår af billedet af brochuren, har man byttet om på tastatur og cifferværket, i forhold til vor maskine. Denne ændring har ikke hjulpet Eico til at omgå vore patenter.

Det japanske firma forsøgte at stille nogle til lægspatenter op, som blev forelagt os. Herfra søgte vi at få yderligere oplysninger om maskinens opbygning ved henvendelse til Eico. Derefter har vi intet hørt eller set til dette plagiat. Det store japanske firma Brother har i 1962 fremstillet prototyper for produktion af både



C-10 og C-20. Da man blev klar over vore patentrettigheder, søgte man at få en licensordning i stand, hvilket blev afvist fra vor side. Fa. Kanamatsu solgte på dette tidspunkt omkring 2000 Contex maskiner om måneden i Japan.

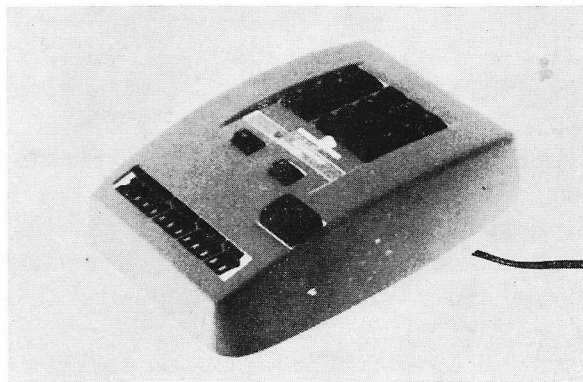
I 1960 stødte HC og Grünwald på Hannover-messen på en kopi af C-B af tjekkisk oprindelse. Man bestilte en maskine på udstillingen, men den er aldrig kommet. Der er ikke gjort mere ved sagen. Formentlig er maskinen gået ind.

En C-B er også fremstillet i Japan, og så vidt vides er den også blevet solgt. Den er fremkommet på samme tid som vi sendte C-10 på markedet, så den har nok konkurreret det japanske plagiat ud.

I Argentina har man været meget ihærdig. Den model af C-B som ses på billedet må betegnes som en udmærket kopi. Fra det argentinske firmas side blev rettet henvendelse til os, om at måtte benytte navnet Contex. Da vi ikke kunne komme afsted med at yde en effektiv kontrol med produktet, blev dette afvist.

Det første produkt vi stødte på, som ville efterligne en Contex maskine, var fra samme argen-

VOGT DEM FOR EFTERLIGNINGER!



Russiske »C-20«.

tinske firma. Det var en C-A, og den var ikke særlig køn at se på.

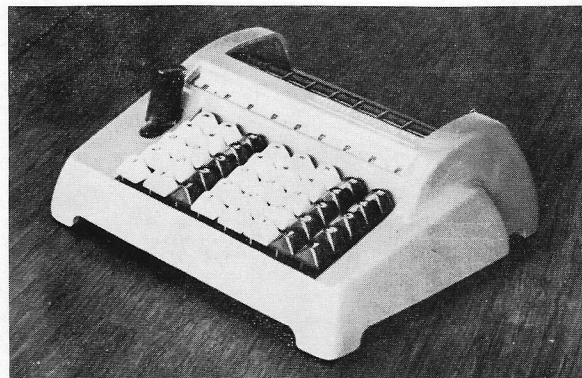
Den bar præg af, at man havde skilt en original-maskine ad, sendt delene til en værktøjsmager og fået udført værktøjer til delene, som de var. Vi kunne konstatere at huller i skillepladerne, som ikke blev anvendt mere, var med.

Ekstraoperationer, som var udført for at spare nye værktøjer hos os, var også medtaget i plagiatet. Et kvikt hoved fandt ud af at producenten havde en chance for at leve af reparationer.

Børge Jensen fik oversat den medfølgende brochure fra spansk. Den sluttede manende:



Argentinske »C-B«.



Japanske »C-B«.

Fremtiden kræver viden

Af Karl Jørgensen

Det er noget vi alle må se i øjnene. Det har man også i D.A.S.F. Birkerød Afdeling, som har sendt en del medlemmer på kursus på fagforeningens nye skole »Langsøhus« i Silkeborg, herimellem 2 mand fra BC, på henholdsvis tillidsmands- og arbejdsstudiekursus.

Karl Jørgensen har deltaget i »Arbejdsstudier«, der strækker sig over tre gange fjorten dage. Syv konsulenter fra D.A.S.F. og fra Arbejdernes Oplysningsforbund, prøver i løbet af denne periode at banke så megen viden som muligt ind i 28 mand fra alle landets egne og fra mange forskellige industrier.

Hvordan køres et sådant kursus?

Først en gang regneopfriskning, hvorpå man går i gang med regnestokken. Mange har aldrig før set sådan en fyr, men det stod hurtigt klart, at den ikke blot er en lineal. Vi fik en halv times undervisning de første fjorten morgener.

Så fulgte metodestudier, hvor vi blev indviet i, hvordan man forenkler og forbedrer metoder, arbejds- og arbejdspladsforhold. Som afslutning skulle vi omlægge en afdeling, så den blev lettere at arbejde i.

Vi gik over til tidsstudier, hvor vi skulle prøve at blive fortrolige med stopuret. Vi tog tid på forskellige operationer, der blev udført af vor instruktør, og det lykkedes da i løbet af kurset, at opnå en god rutine og sikkerhed.

Frekvensstudier, hvor man kan kortlægge en hel gruppes aktiviteter ved stikprøveobservationer, blev vor næste opgave. Et passende antal observationer, (forud fastsat) bestemt af opgavens art og den af studiet krævede nøjagtighed, giver et procentvis billede af de forekommende aktiviteter og dermed mulighed for at anvende studiet til akkordfastsættelse.

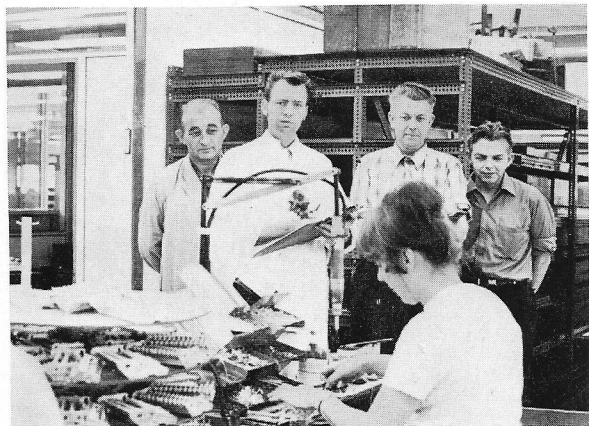
Vi prøvede arbejdsvurdering, syntetisk akkordsætning, MTM og tillægsstudier samt GTT, der ligner frekvensstudier, men hvor man anvender

faste observationsintervaller. Sideløbende med disse forskellige former for studier, indøvede vi arbejdstaktvurdering. Som afslutning på kurset foretog vi, på Brændstrup Betonvarefabrik, tidsstudier over forskellige af deres produktioner.

Vi beskæftigede os dog også med andet end tørre tal. Fysioterapeuten Margrete Stege lærte os at sidde rigtigt, at løfte rigtigt, kort sagt rigtige arbejdsstillinger. Desuden en omgang pausegymnastik, noget der kvikkede vældigt op.

Den sidste uge brugte vi til at indøve forhandlingsteknik, at udarbejde en lokal overenskomst og til at udfærdige et foredrag om arbejdsstudier, der skulle illustreres med flip-over eller flonelstavle.

Det vi har lært, skulle sætte os i stand til, når det bruges rigtigt, at medvirke ved forhandlinger, kontrolstudier og andet, på lige fod med virksomhedens ledelse og teknikere, til lige stor gavn for alle parter.



Afdelingsrepræsentanter medvirker ved kontrolstudier.

Introducing the \$139.⁵⁰ computer.

(At twice the price we'd still be \$300.⁰⁰ under our nearest competition)

You can buy a Bohn Context for just about the same price as an adding machine.

But the Context is a full-fledged, hard-working calculator. It adds, subtracts, multiplies and divides. It can give you an eleven digit total (999,999,999.99). It can do everything the big guys can do. As a matter of fact it can do more.

It will work with you all day, day after day. But the Context doesn't quit after 5 P.M. when you have to take work home. It goes right along with you—all the way.

The Context is small. But that doesn't mean it's fragile. On the contrary. The engineering dynamics of heavy duty calculators have all been included in this six pound package. We made it lightweight and tiny, but tough.

That means you can drop it in your briefcase, and still have room for a couple of ledgers, or books, or reports, or whatever.

You'll also like the way the Context operates. It's fast, because the key board is compact, and the rugged Swedish steel parts float on rubber cushions.

Our engineers designed it so simply, you can read the instructions on the back of the machine and, in ten-minutes you're an expert. Maybe that's why the Saturday Review of Literature calls it "one of the 20 best industrial designs since World War II."

At \$139.50 you'll call it a "steal."

Still think the Context is too good to be true? Send in your business card and we'll prove it.



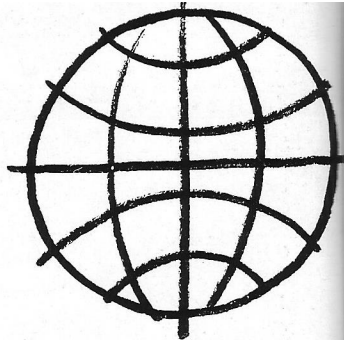
To find out more about the Bohn Context without obligation, attach your business card here and send it to Bohn Business Machines.



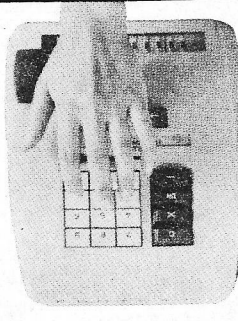
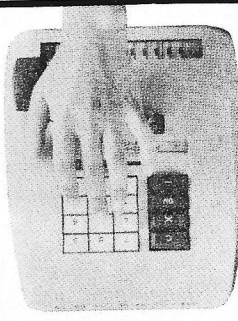
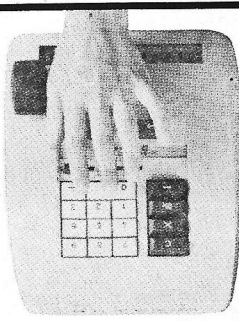
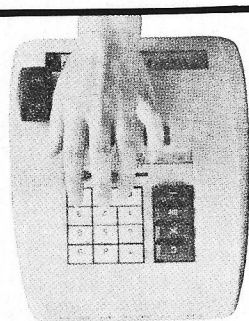
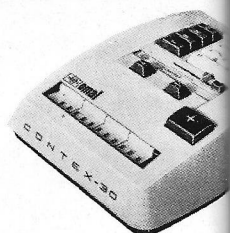
Bohn Business Machines

444 PARK AVE. SO. / NEW YORK, N.Y. 10018

REG.-MOTARY AMERICA CALCULATOR DIVISION BOHN BUSINESS MACHINES



The **omal**
Context Calcula
is your ^{big} business



ポンポンポンと新教育の音がきこえる——テンキー式 **コンテック**

新教材としてのポイントをチェックしてみてください。求められる多くの条件をそなえた小型計算機です。

●操作が簡単なテンキー式。卓上電子計算機、会計機、コンピュータなど、すべての上級機がテンキー式ですから、コンテックスの計算操作

に慣れることによって、上級機の操作も非常に簡単にできるようになります。●加減乗除などの操作キーも上級機と同じ。上級機の理解が早くなります。●タッチ・オペレーション可能。昭和45年末には、熟練度による検定制度ができる予定で、コンテッ

クスのタッチオペレーションは、いっそう重要性を持ち始めました。●軽くてスマート。コンパクトで、美しいデザインです。●堅牢無比。部品はすべてスウェーデン鋼。教材としての酷使にたえます。防音、防震装置も内蔵していて音は小さく、震動に

も強いので安心です。●お求めやすい価格。34,000円です。いままでの手廻式ではなく、加減乗除自由自在の高性能機としては安い価格です。全国各地 1,700 のネット で万全の体制をととのえています。くわしくはカタログ、店頭でご検討ください。

ビジネスの未来と取引

日本総代理店

文

本社—東京都中央区銀座

TEL. 03 (563) 1511 (5代)

札幌・仙台・大宮・千葉・

金沢・京都・大阪・神戸・

CONTEX

i den store verden

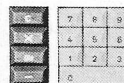
Med CONTEX-10 - maskinen til de fire regningsarter og verdensmarkedets laveste pris - er der skabt mulighed for at rationalisere kontorarbejdet og give alle medarbejdere, der har med tal at gøre, hver sin maskine.

CONTEX-10 ersår let at betjene, at enhver medarbejder efter blot at have gennemset den enkle brugssætning, som findes i en flis lomme i maskinens stavhætte, er i stand til at udnytte maskinen fuldt ud.

5 ÅRS GARANTI
- også for slid



10



ZEUTHEN & AAGAARD

12P. JENSEN & SØRENSEN K. H. 3790
ÅRHUS, PARK ALLÉ 9. TELEFON 336 00
ODENSE, SØNDERGADE 9. TEL. 11 00 00

CO-1015-DA-240

Printed in Denmark
REX-Exporting Dept.

COLTECA
LTD.A

COLON 440
P.O. BOX 3147
TELEF. 24413
LA PAZ BOLIVIA

La Paz, 22 de octubre de 1969.

Señores
"COLTECA LTDA".
Presente

Es linda, ¿verdad?



*Ella usa CONTEX
También hay una CONTEX para Ud.*

CONTEX LA MEJOR MANERA DE CALCULAR

ENTRADA CON REX-ROTARY

¡Su atención por favor!

COMPRE LO MEJOR



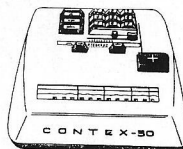
CONTEX - 25

La ConTEX-25 es una calculadora automática que proporciona la base de las resoluciones de una forma rápida y segura.

ConTEX-25 realiza las cuatro reglas automáticamente. El fácil manejo convierte en pocos minutos a las personas no adiestradas en el arte aritmético en especialistas. Una vez más extra la constituye su precio razonable \$9.2.500.-. Éste también hace que ConTEX-25 sea una magnífica inversión - Corriente 110 y 220 V.

Cuando Ud. levanta la tapa de girar comprenderá que la nueva ConTEX-25 está bajo un control natural, rápido y eficaz con las cifras de la empresa aunque no sean expertos en los problemas numéricos. Pruebe por ejemplo la división completamente automática por la cual obtiene los resultados rapidísimamente en el registro especial del resultado, casi sin levantar un dedo, al saber el precio razonable, puede Ud. deducir que la ConTEX-25 también es el símbolo de un buen negocio y una prudente inversión.

ConTEX-25 tiene por ejemplo:
División completamente automática.
Decimalización automática.
Memorizador automático.
Multiplicación, suma y resta.
Corriente 110 y 220 V.
Precio \$9.3.500.-.



CONTEX - 30



VEA Y COMPARE !!

INVERSION SEGURA
-VISITENOS PARA CONOCER NUESTRA OFERTA ESPECIAL

ConTEX-30 satisface las necesidades de una máquina calculadora manual de bajo costo y alto rendimiento. Suma a gran velocidad y está dotada de un dispositivo para realizar multiplicaciones con el teclado en pocos minutos. Tiene capacidad de memoria de 10 dígitos y 11 de totalización. Está protegida por una garantía eficaz.

GRANDES FACILIDADES

DE PAGO

GARANTIA POR UN AÑO
SOLICITE UNA DEMOSTRACION EN CALLE
COLON No. 440 TEL: 2-4413

DIPLOM

DEM AUF DER LEIPZIGER FRUHHJAHRESMESSE 1964
AUSGESTELLTEN ERZEUGNIS

CONTEX-20, elektrische Rechenmaschine

WIRD IN ANERKENNUNG
HOHEN WISSENSCHAFTLICH-TECHNISCHEN NIVEAUS
DIE GOLDMEDAILLE ZUERKANNT
UND DEM AUSSTELLER

Rex-Rotary International Corp. A/S (Brd. Carlsen)

DIESES DIPLOM ÜBERREICHT

LEIPZIG, DEN 1. MÄRZ 1964

DEUTSCHES AMT FÜR MASSWESEN UND WARENPRÜFUNG
DER PRÄSIDENT

LEIPZIGER MESSAMT
DER GENERALDIREKTOR

[Signature]

[Signature]



I Det Danske Emballageinstituts
udvalgelse af årets bedste emballager
har dommerkomiteen tildelt

Brd. Carlsen A/S
Centofo

DIPLOM

for Skumpolystyrol-indlæg
til Centex-regnemaskine

med ret til at deltage i

DEN EUROPÆISKE
EMBALLAGE-PRÆMIERING
EUROSTAR



1 9 6 1

Verdenskendt – Landskendt

DALUM-HJALJESE
LIGKISTEMAGASIN
Jernbanecalle 1
FRUENS BØGE

Fruens Bøge den 13-10-1949.

Firma

Leuthen og Aagaard.

Toldbodgade 6. København K

Ved en Opfordring af nogen, giver jeg
herigenennem den lille Regnemaskine (Contex)
min bedste anbefaling. Maskinen er uundværlig
for alle Forretningsfolk, let i Brug, det hele gaar
som en Leg, med Sammentælling og med et gange.
Procentregning m.m.

En hilfeds og taknemlig Køber af Contex
Regnemaskine.

Med Høflighed

Henry Pedersen
Medbestyrer.
DALUM-HJALJESE
LIGKISTEMAGASIN
Jernbanecalle 1
FRUENS BØGE

Service-afdelingens relationer til eksportmarkedet

Af M. J. Kjær

Som det måske er bekendt for de fleste, bliver langt den største del af fabrikkens produktion afsat på eksportmarkedet, og det vil sige, over det meste af verden.

Af de mange lande med gode eksporttal kan nævnes:

Formosa-Kina (Tai-Wan)	Frankrig	Marokko
Sovjetunionen (USSR)	Rumænien	Sverige
Czechoslovakiet	Hong-Kong	Schweiz
Trucial state Oman	Indokina	Spanien
New Caledonien	Malaysia	Tyrkiet
Philippinerne	Portugal	Østrig
Saudi-Arabien	Thailand	Syrien
Jugoslavien	Tyskland	Mexico
New Zealand	Libanon	Ungarn
Australien	Italien	Canada
Grækenland	Finland	Israel
New Guinea	Belgien	Norge
Bulgarien	England	Chile
Brasilien	Japan	USA
	Island	

Desuden er der en del nye markeder i Afrika men især den Sydafrikanske Republik, Congo, Kenya, Algier, Elfenbenskysten og Ægypten gør sig bemærket i stigende salgstal.

Serviceafdelingens aktiviteter med hensyn til ovennævnte markeder kan deles op i:

1. Besvarelse af tekniske reklamationer.
2. Undervisning af udenlandske teknikere.
3. Rundvisning af udenlandske gæster og herunder besvarelse af eventuelle tekniske spørgsmål, som gæsterne måtte stille.
4. Udformning af serviceværktøj, herunder eventuelle hjælpeværktøjer, for at lette udskiftningen af defekte dele i en komplet sektion.

Som eksempel kan anføres hjælpeværktøj for udskiftning af talhjulsaksler i resultatværkchassiset. Dette er nødvendigt, for at talhjul

og tandhjul kan monteres i korrekt forhold til hinanden.

5. Udarbejdelse af reservedelskatalog og servicemanual, d.v.s. et katalog med beskrivelse af diverse sektioner, samt disses funktion. En komplet oversigt over diverse reservedele med reservedelsnummer og eventuelt maskinnummer-angivelse, foranlediget af ændringer og forbedringer, der er indført på de pågældende modeller.

Et sådant RS & SM-katalog laves tekst- og illustrationsmæssigt helt færdigt fra os, hvorefter Z & Aa oversætter det til engelsk, tysk, fransk og spansk, og trykker det i sin reklameafdeling.

6. Udførelse af forsøg som følge af tekniske reklamationer. Som eksempel på nødvendigheden af sådanne forsøg, kan nævnes japanreklamationen over løse tandhjul i resultatværket.

Denne foranledigede forsøg udført i laboratoriet med tandhjul af andet materiale, end dengang anvendt, og man fandt, blandt andet ved at bygge et lille primitivt klimarum, frem til, at »Delrin«-tandhjul på normal nylon-bøsning løste problemet, der skyldtes de høje fugtigheds- og varmegrader, man har i Japan.

Dette kunne M.J.K. derefter meddele agenten i Tokyo, ved sit besøg derovre i 1964.

7. En anden af service-afd's og laboratoriets aktiviteter er approbationssagerne.

For de elektriske modeller er der, i visse lande, krav om godkendelse m.h.t. den elektriske udformning for den pågældende maskintype. Da ikke alle lande følger de samme bestemmelser, kan der forekomme stærkt afvigende krav fra land til land.

Imidlertid arbejdes der på at samstemme kravene, således at det i fremtiden bliver lettere at

Service-afdelingens relationer til eksportmarkedet

få en maskine godkendt i de øvrige tilsluttede lande, når man har opnået godkendelse i oprindelseslandet, i dette tilfælde Danmark.

Der findes 2 store organisationer, IEC som er en international, og CEE som er en europæisk organisation.

Norden har fundet sammen i praktisk samarbejde om nordisk godkendelse, som, sammenholdt med kravene fra CEE, medfører det praktiske, at approbation i Norge, Sverige og Finland kan opnås på basis af DEMKO's godkendelsesattest.

I forbindelse med approbation i U.S.A. og Ca-

nada, har vi mødt krav, som kunne synes meget sære at skulle overholde. Det har givet anledning til en lang forsøgsrække, før problemet blev løst.

I U.S.A. stillede man det krav til plastickabinettet, at det skulle kunne modstå 7 timers ophold i en 100° varm ovn, uden at materialet blev mere ødelagt end, at der rent elektrisk ikke opstod nogen fare for liv eller brand ved berøring af maskinen efter opholdet.

Der er næppe nogen, der vil bruge en CONTEX 20, 30 eller 55 under omtalte betingelser, og forklaringen fra UL (Godkendelsesnavn i U.S.A.) er den, at den udbredte anvendelse af dampopvarmning til centralvarme i ejendomme kan afstedkomme skader på maskinen, såfremt en bruger har stillet den fra sig på eller tæt op til en dampopvarmet radiator. Næste morgen kan der være sket skade på maskinen som følge af opvarmning i løbet af natten.

Et andet krav er til kabinettets styrke over for fald eller slag. Det afprøves ved simpelthen at lade en CONTEX falde 3 gange fra 1 meters højde mod et hårdt trægulv, og hver gang ramme et nyt punkt på kabinettet.

Efter denne prøve, som naturligvis udføres uden emballage, må der ikke være blotlagt strømførende ledninger nogen steder.

Canada har et andet krav til plastickabinettet, nemlig en flammeprobe.

Prøven udføres med en gasflamme med en total-længde på ca. 120 mm og med tilførsel af luft, hvilket giver en blå inderflamme, der er ca. 35 mm lang. Dette giver en kraftig varmekoncentration i den blå spids.

Prøven udføres 5 gange med 15 sekunders varmepåvirkning fra spidsen af den blå flamme, og 15 sekunders pause hvor flammen er fjernet. Prøven udføres i et trækfrit rum.

Går der ild i kabinetmaterialet, skal denne ild

1955

15645 CONTEX solgt i 1955
124174 CONTEX solgt i 1950-1955

23/10: Israel anmoder vestens lande om beskyttelse.

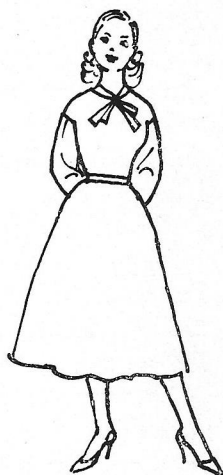
Giro 413 Top, Schuberts Ave Maria.

Pristal 236.

Faglærte tjener	6,13
Ufaglærte tjener	4,70
Damerne tjener	4,10

Hvad kostede det?

Medisterpølse	5,10
20 stk. Cecil	3,50
1 kg smør	7,42
Tuborg - Hof	0,76



— og sådan
så damerne ud!

Constant Multiplicand**Example:**

$125 \times 25 = 3125$

$125 \times 57 = 7125$

$125 \times 138 = 17250$

Konstanter Faktor**Beispiel:**

$125 \times 25 = 3125$

$125 \times 57 = 7125$

$125 \times 138 = 17250$

Facteur fixe**Exemple:**

$125 \times 25 = 3125$

$125 \times 57 = 7125$

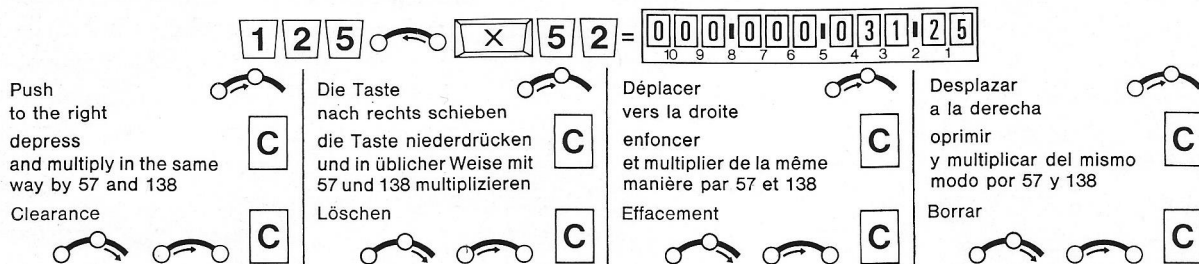
$125 \times 138 = 17250$

Factor fijo**Ejemplo:**

$125 \times 25 = 3125$

$125 \times 57 = 7125$

$125 \times 138 = 17250$



være slukket af sig selv i løbet af 60 sekunder efter den sidste flammeeberøring.

Det anvendte materiale kan ikke bestå denne prøve, og der blev udført en række forsøg med forskellige brandhæmmende malinge iblandet asbest af forskellige typer. Nogle af disse blandinger gav resultater, der var anvendelige, men dyre og besværlige at anvende i produktionen.

Blandt vore forespørgsler om brandhæmmende maling kom der et tilbud fra et amerikansk firma, der kunne levere en brandhæmmende maling, med navnet »Albisaf«, og den havde den ønskede virkning, når malingen blev påført i 2 lag med passende tørringstid imellem.

Flammepróven, som beskrevet ovenfor, kunne udføres med yderst gunstigt resultat, idet ikke alene de 5 ganges påføring, men helt op til 9 ganges påføring ikke medførte nogen ildebrand, og således klaredes kravene fra CSA over forventning, således at den sikkerhed fabrikken gerne ønsker udover de nødvendige krav hermed blev indfriet.

Som følge af, at vi har vore maskiner approberet i U.S.A. og Canada samt England og Tyskland, får vi besøg af disse landes approbations-nævn mindst een gang om året ifølge bestemmelserne.

Blandt nyere approbationskrav er der også fremkommet krav til støjdæmpning overfor modtagelse af radio og TV.

Også her forsøger man internationalt at nå til enighed, men endnu er der nationale særheder eller rettere særkrav.

Et frisk eksempel herpå er Schweiz, der har et skærpet krav på langbølgeområdet. Det har medført, at vi af pladsmæssige årsager, især i CONTEX 30, måtte lade fremstille en speciel startkondensator hos Tobias Jensen i Glostrup.

Man forsøger naturligvis såvidt muligt ved konstruktionsudfærdigelsen, at tage hensyn til radiostøjdæmpning, men da denne ikke effektivt kan måles, før det pågældende apparat er helt færdigkonstrueret og i hus, kan man komme ud for ubehagelige overraskelser på et så sent stadium af produktionstilrettelæggelsen, at man, som nævnt, må gribe til specielle løsninger.

Ifølge sagens natur må en serviceafdeling koste penge, men gøres dette arbejde sagligt og omhyggeligt således, som fabrikkens indstilling er, hersker der næppe tvivl om, at disse penge er givet godt ud, idet de er med til at opbygge good-will på eksportmarkedet.

Angående regnemaskiner

Af J. W. Lund

I fjerne tider, da en dyrerace, senere kaldet mennesket, var blevet så højt udviklet, at ejendomsretten omfattede andet end mage og afkom, opstod der en trang til at kunne angive en mængdeangivelse for individets ejendom, og individet må dengang have lignet mennesket ret godt, for det fandt det mest naturligt, at anvende fingrene til at tælle med.

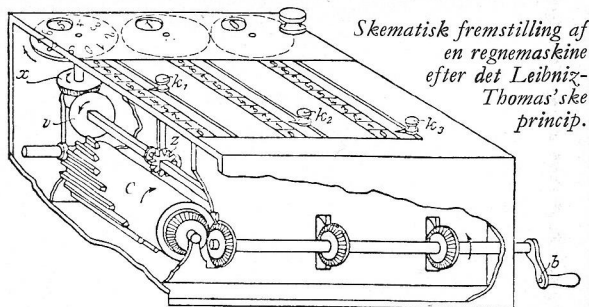
Man kunne så mene, at der var det samme antal tæer, men af en eller anden årsag har individet aldrig benyttet dem til at tælle med. Derimod var foden fortrinlig til at måle med, den ene sat i forlængelse af den anden.

Det må have set pudsigt ud, når et af de første mennesker skulle måle en fiskesnøre ud, ved at gå hen langs snøren, samtidig med at han bøjede fingrene een ad gangen for hver fod, og således målte snøren ud i fodfingre eller fingerfod.

Efterhånden som rigdommene voksede, kunne man ikke tælle dem på 2 hænder, så for at huske, hvor mange gange hænder man havde målt eller talt, fandt man i Middelhavsområdet og den nære Orient ud af, at lægge en sten for hver een eller to hænder, og da mennesket af naturen er mageligt anlagt blev een sten = to hænder, snart den gængse tællemetode, og derved opstod titalssystemet og det første regnehjælpemiddel.

Kineserne, hvis kultur jo er meget ældre end vestens, var tidligt kommet igennem de første vanskeligheder, og havde opfundet kuglerammen, den første regnemaskine, hvor fingrene ikke var en del af apparatet, men kun blev brugt til betjeningen.

Kuglerammen var en så genial opfindelse, at den den dag i dag, anvendes i næsten uændret form. I ægyptiske hieroglyffer findes taltegn, der meget minder om romertallene (I-V-X osv.) i opbygning og anvendelse, men begge systemerne var for vanskelige at regne med, så de dygtige handelsfolk, Babylonierne, Assyrierne og Ara-



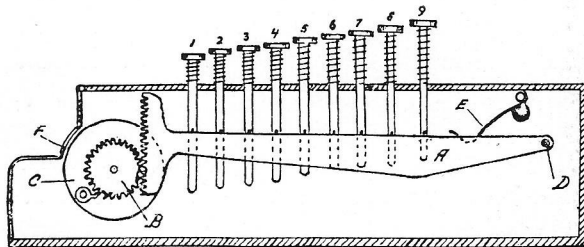
berne og sidst Inderne, fandt i det sjette århundrede frem til et talsystem, der havde ti taltegn, og hvor »nul« var det nyeste og vigtigste.

Vort nuværende talsystem er som dette, hvor cifferets placering i hele tallet har sin betydning, nemlig et multiplum af ti. Det system kunne man forholdsvis let regne med på papiret, så fingre og småsten gik helt af mode. En reminiscens er ordet »kalkulere« idet småsten på latin hedder »calculus«.

Nu var det regnemestre, der var i kurs, men da menneskelig arbejdskraft er dyr, og ikke altid lige pålidelig, konstruerede Pascal i 1642 en additionsmaskine. Den var ikke særlig fremragende, og den blev da også, 30 år senere, udkonkurreret af en af Leibniz konstrueret maskine. Den var så genial, at mange moderne mekaniske regnemaskiner, blandt andet CONTEX 10, 30 og 55 er bygget efter samme princip.

Russeren W. C. Odhner ændrede princippet noget og skabte dermed, omkring 1850, svingertypen.

Princippet i CONTEX »A« og »B«, blev i 1884



Længdesnit gennem en comptometermaskine.

opfundet i USA af D. E. Felt, der konstruerede »Comptometer«. Denne maskine, der var meget anvendt, havde en grusom masse taster, og det krævede meget stor øvelse at regne på den, men den øvede operatør kunne udføre alle fire regnearter fantastisk hurtigt.

Hidtil havde man måttet skrive resultaterne ned, men i 1892 havde en amerikansk bank-assistent, Wm. S. Burroughs en skrivende regnemaskine »Comptograph«, færdig efter comptometerprincippet.

Den krævede stadig meget rutine, så i 1902 konstruerede hans landsmænd, J. Dalton og H. Hopkins, en titastet regnemaskine efter Leibniz princip, men med bevægelig slæde, hvorpå Cifrene blev indkodet i rigtig rækkefølge.

Maskinen kunne udfylde en strimmel med indslåede tal, samtidig med at den talte dem sammen og tilsidst trykkede resultatet for enden af talrækken.

Utallige regnemaskiner er konstrueret efter dette princip, både med og uden strimmel. CONTEX 10, 30 og 55 hævder sig smukt blandt de sidste, ved også at kunne dividere, og samtidig være prisbillig.

Sidste skud på regnemaskineområdet er de elektroniske regnemaskiner. Elektronikken giver ikke konstruktøren ti muligheder at regne med, den giver kun to, så vore svagstrømsteknikere ville sikkert have været begejstrede for, om oldtidens mennesker ikke havde været så finger-nemme, men havde benyttet hænderne i stedet for, så vi kunne have anvendt et to-tals system. Nu skal de stakler først omsætte titalssystemet til totalssystemet, og derpå tilbage igen, for at vi almindelige mennesker skal kunne forstå det. Efter resultaterne at dømme, er omsætningerne lykkedes ualmindeligt godt, så det er klart, at der stilles store forventninger til disse lydløse, lynhurtige og universelle regnemaskiner.

Nabosnak

Før motorvejen blev lavet, kunne vi i frokost-pausen gå over på »Lillemosegård«. Her kom Sv. Å. Hansen i snak med en af alumnerne, der spurgte ham: »Hvad kan I så tjene derovre«?

»Vi får 180 kr. om ugen«, svarede Sv. Å.

»Og hvor meget bliver der så til lommepenge«, ville fyren vide.

»Åh, det bliver ikke meget over en ti kroners penge«, mener Sv. Å.

»Så er I også godt tossede«, svarer alumnen, »for herovre får vi tyve kroner, og vi behøver ikke at bestille noget«!

1960

46341 CONTEX solgt i 1960
274006 CONTEX solgt i 1945-1960

23/10: Castro dødsdømmer en af sine helte fra revolutionskrigen.

Sverige slår Danmark 2-0 i fodboldlandskamp.

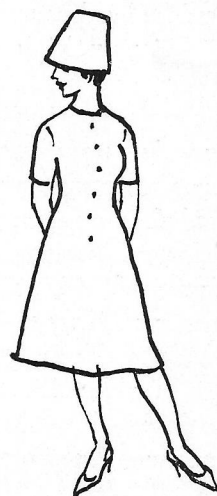
Giro 413 Top, »Kari venter dig derhjemme«, fra filmen »Windjammer«.

Pristal 265.

Faglærte tjener	7,91
Ufaglærte tjener	6,70
Damerne tjener	5,27

Hvad kostede det?

Medisterpølse	6,23
20 stk. Cecil	3,70
1 kg smør	6,97
Tuborg - Hof	0,84



— og sådan
så damerne ud!

Elektronik hos Brdr. Carlsen

Integreret kreds
naturlig størrelse. ■

Samme kreds
42 × forstørret. ►

Af Leif Nielsen

For de fleste i firmaet betyder jubilæumsdagen, at der bliver lejlighed til, med tilfredshed, at se tilbage på 25 års virke og udvikling.

Men samtidig indvarsler jubilæumsdagen en ny og spændende fremtid for en række elektroniske CONTEX-produkter.

Netop i denne tid er man i udviklingsafdelingen ved at lægge sidste hånd på den første elektroniske Context, medens produktudviklingen for den elektroniske bordregnemaskine nr. 2 er så langt fremme, at den bliver klar til foråret.

I den anledning har man bedt elektronikgruppen fortælle lidt om udviklingen og teknologien bag disse 2 modeller.

Allerede i slutningen af halvtredserne var det muligt at konstruere elektroniske bordregnemaskiner med almindelige transistorer og dioder, som man kender dem fra transistorradioer.

Men komponentantallet, størrelsen og prisen, forhindrede at disse maskiner udgjorde en trussel for de traditionelle mekaniske og elektromekaniske bordregnemaskiner.

Hos Context fulgte man denne udvikling og kom til det resultat, at man kunne tage udviklingen roligt og nedlægge sine aktiviteter på området og lade et papirprojekt udarbejde udenfor firmaet hos regnecentralen.

Med fremkomsten af de integrerede kredse fik elektronik-projektet fornyet interesse og i slutningen af 1967, etablerede man en elektronikafdeling i firmaet.

På dette tidspunkt var de integrerede kredse i den såkaldte TTL teknik (Transistor Transistor Logic) så vidt udbyggede, at der var basis for at konstruere en prototype med disse komponenter. Ved integrerede kredse til regnemaskinebrug forstås logikenheder, der består af mange enkeltkomponenter, som modstande, dioder og transistorer, som ved en speciel diffusionsteknik er indbygget i et enkelt siliciumkrystal.

Udadtil virker en sådan kreds som en enkeltkomponent, der ikke er meget større end en transistor, men kredsløbsfunktionen svarer til et kredsløb, bestykket med adskillige transistorer og dioder.

Under udviklingen af den første prototype med TTL-kredse, fik man i foråret 1969 henvendelse fra Texas Instrument, SGS Fairchild og Philips, der samstemmende berettede om de heldige resultater, der var opnået med integrerede kredse i den såkaldte MOS-teknik (Metal Oxyde Semiconductor).

Det vil føre for vidt her at fortælle i detaljer om denne teknologi, men det skal blot fremhæves, at fremstillingsprocesserne er særlig simple, at en MOS-transistor kun optager 5 % af arealet af en almindelig transistor, og endelig at en MOS-transistor kan erstatte alle andre kredsløbskomponenter i logikkredse.

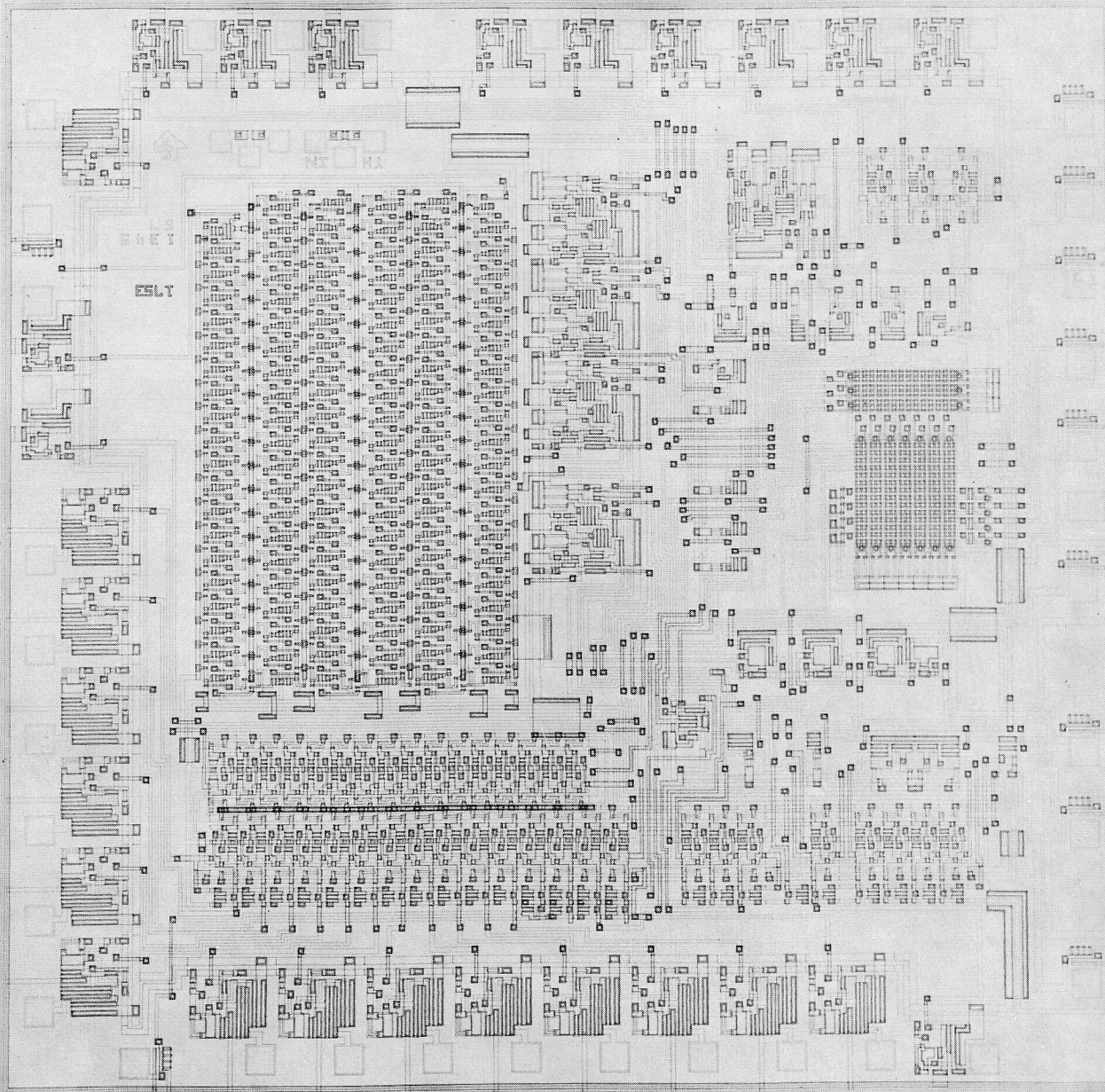
I sommeren 1968 førtes en række forhandlinger med de ovennævnte firmaer, der resulterede i, at man startede opbygningen af en prototype i Micro-Matrix-teknikken, der blev lanceret af SGS Fairchild.

Omkring årsskiftet 1969 var alle funktionsenheder opbygget og defineret, og man gjorde sig klar til at indgå en udviklingskontrakt med SGS Fairchild.

Det amerikanske moderselskab til SGS Fairchild solgte imidlertid på dette tidspunkt aktiemajoriteten til Olivetti.

Dette blev anledningen til, at man undersøgte muligheden for at placere udviklingskontrakten hos Texas Instrument eller Philips.

Det mest fordelagtige tilbud kom fra Philips, og det resulterede i, at man i foråret 1969 indgik en kontrakt med dette firma, om udvikling af integrerede MOS-kredse og levering af sådanne komponenter for et beløb af mere end 12 millioner kroner.



Philips teknologiske muligheder afveg en hel del fra den teknologi der anvendtes hos SGS Fairchild. Man måtte derfor hurtigst muligt oversætte maskinen til Philips teknologi i samarbejde med Philips teknikere. Dette arbejde var fuldført i efteråret 1969 og derefter pågik udviklingsarbejdet med at oversætte kredsløbene til MOS-teknik. Philips nåede at levere alle prøver indenfor den tidsfrist, der var aftalt i kontrakten, idet de sid-

ste prøver blev leveret i en kuvert, der var påstemplet Ank. København 31-7-1970 kl. 24,00, hvilket på sekundet var udløbet af tidsfristen. De udviklede MOS-kredse udfører alle regneoperationer i maskinen og leverer alle nødvendige styresignaler for en skriver. Denne skriver er en såkaldt thermoskriver, der, ved hjælp af opvarmede modstande, kan overføre et tal til et varmfølsomt papir, i overensstemmelse med indholdet af resultatregistret i regnemaskinen.

Udviklingen af denne skriver er et kapitel for sig.

Allerede før der nogensinde var tænkt på elektronik, havde HC udformet idegrundlaget for en thermoskriver, ved at udføre en række forsøg med opvarmede trykketyper.

Dette førte til, at den første opgave, der blev taget op af elektronikafdelingen, var udformningen af en elektronisk thermoskriver. I løbet af kort tid stod det klart, at pådampede eller definerede modstande kunne bruges som trykkelementer i en lydløs elektronisk thermoskriver. I december 1967 indsendtes den første patentansøgning, der 3 måneder senere efterfulgtes af nye krav. Patenterne er senere udbygget og opdelt i 3 ansøgninger om internationale patenter. De simpleste patentkrav er anfægtet, men tilbage står to patenter, der er godkendt i mange lande bl. a. USA og Rusland.

Da ingen af vore konkurrenter endnu har lanceret en trussel mod vor thermoskriver, og da vi patentmæssigt står særdeles godt, knytter vi store forhåbninger til dette udviklingsarbejde. Markedet for en thermoskriver er tilsyneladende

stort og uopdyrket, således at der skulle være basis for mange års produktion med stigende produktionstal.

Noget mere usikkert tegner fremtiden sig for vor udvikling af en regnemaskine med cifferindikatorrør, den såkaldte C-D model (Context Display).

I denne model benytter vi færdigudviklede kredse af fabrikat Elektronik Array.

Herved er regnemaskinefunktionerne på forhånd fastlåst, og bliver principielt de samme som andre af vore konkurrenter eventuelt benytter. Herved nærmer man sig de forhold, som man kender indenfor radio og fjernsynsbranchen, hvor alle fabrikanter laver apparater med principielt samme funktioner.

Vi må derfor forvente en hård konkurrence på denne model, og må sikkert indstille os på modelskift bl. a. for at følge med i udviklingen af nye cifferindikatorsystemer.

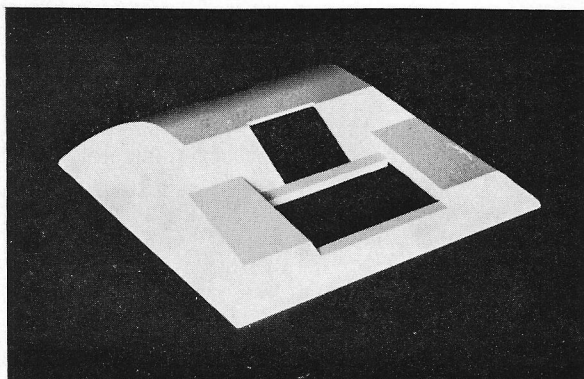
For at give et indtryk af den teknik, der anvendes i MOS-integrerede kredse, er der i figuren vist en forstørret gengivelse af en integreret kreds af fabrikat Texas Instrument, som nogenlunde svarer til den integrationsgrad, der anvendes i C-D projektet.

Det antal kredse der er kombineret på dette krystal, svarer til 25 % af logikenhederne i en bordregnemaskine.

Krystallet indeholder bl. a.

- a. Ringtæller med 16 trin.
- b. Statisk skifteregister.
- c. Dynamisk skifteregister med 125 celler.
- d. Almindelige logikkredse.
- e. Logikkredse udformet som Read Only Memory.
- f. Udgangsforstærkere, 14 stk. til styring af cifferindikatorrør.

Alle disse enheder er integreret på et halvlederareal af ca. 3,9 mm × 3,9 mm.



Prøvestøbning af gnistbearbejdet hus for Context C-S.

Den højeste integrationsgrad opnår man i hukommelseseenheder, de såkaldte Read Only Memories, der indeholder et fastlagt regnemaskineprogram.

Som eksempel på integrationsgraden, kan det nævnes, at 2048 huskeceller, svarende til 2600 transistorer, kan placeres på et krystalareal med en udstrækning af 2 mm \times 3 mm.

MOS-teknikken er allerede på nuværende tidspunkt særdeles lovende for anvendelse i de små bordregnemaskiner, og det synes, som om man hertil har fundet en ideel teknologi.

Dette betyder dog ikke at udviklingen hermed er standset.

I de kommende år vil man lære at beherske komplementære transistorer i MOS-teknikken, og det betyder, at det bliver muligt at udforme MOS-integrerede kredse med et minimalt strømforbrug, således at den batteridrevne bordregnemaskine snart bliver mulig.

Dette kræver dog en nyudvikling på cifferindikatorområdet, som imidlertid synes at være indenfor rækkevidde.

De almindelige cifferindikatorer forbruger en relativ stor effekt, der er mange gange større end effektforbruget af en bordregnemaskine med komplementære MOS-transistorer.

Cifferindikatorer med lavt effektforbrug er allerede konstrueret af såkaldte flydende krystaller. Det er stoffer af lange molekyllkæder, hvis orientering kan påvirkes af en elektrisk feltstyrke. Hvis man sender et lysbunt igennem disse flydende krystaller passerer det uhindret, hvis den elektriske feltstyrke er lille.

Øges feltstyrken passerer lysbuntet ikke uhindret, men spredes i alle retninger. Man kan derfor frembringe zoner med et indbyrdes kontrastforhold på ca. 1:20, alt efter om der påtrykkes en elektrisk feltstyrke eller ej.

Det bliver herved muligt at styre et lyspanel i

overensstemmelse med indholdet af resultatregistret af en regnemaskine. Og strømforbruget ved denne proces er vel at mærke ca. 1000 gange lavere, end i den hidtil benyttede teknik.

Ved at følge med i denne teknik og allerhelst supplere den med patentbare ideer, er der givetvis en lys fremtid i sigte for elektroniske Context-produkter.

1965

En halv million CONTEX fremstillet pr. 23 februar 1965.

Operation »Klukflaske« gennemføres heldigt.

23/10 Viet-Cong angriber på 5. døgn strategisk vigtig stilling i Syd-Vietnam.

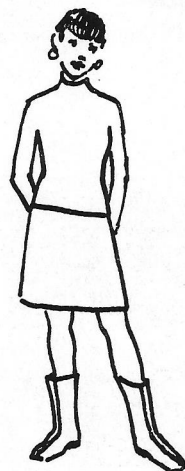
Årets vise: Det er ikke til at se, hva' der er opad eller nedad — med Osvald Helmuth.

Pristal 320.

Faglærte tjener	12,77
Ufaglærte tjener	10,81
Damerne tjener	8,85

Hvad kostede det?

Medisterpølse	8,39
20 stk. Cecil	3,90
1 kg smør	9,61
Tuborg - Hof	1,24



— og sådan
så damerne ud!



Fra familiealbummet





De go'e gamle dage

Af Knud Rasmussen

Når Brdr. Carlsen på 25 år har kunnet arbejde sig op fra ingenting frem til en stor, moderne industrivirksomhed, der i meget skarp konkurrence fra store udenlandske konsortier har kunnet komme frem på verdensmarkederne som eneste danske virksomhed af sin art, er der al grund til at markere dette på særlig måde.

Det har været det kvarte århundrede, hvor Danmark har ændret sig fra et landbrugsland til et moderne industrisamfund, og ikke mindst Brdr. Carlsen er i dag en af de storindustrier, der er med til at skaffe mange gode udenlandske millioner i hård valuta hjem til den betrængte finanshovedkasse.

Her på skillevejen mellem den mekaniske og den elektroniske epoke indenfor regnemaskineproduktionen, ville det være aktuelt at kunne se lidt ind i fremtiden.

Hvad vil der ske i den kommende tid, og hvilken udvikling vil der ske indenfor denne branche?

Og hvad regner man med i år 2000?

Der er sikkert i firmaledelsen og i udviklingsafdelingen eksperter, der netop tænker fremad, og kan løfte lidt af sløret for hvad der vil ske. Det må blive interessant at høre om fremtiden for firmaet, og for medarbejderne ude i afdelingerne vil interessen sikkert samle sig om spørgsmålene – produktionsmetoder – arbejdsforhold og vilkår de kommende år på virksomheden.

Men kunne det ikke også have interesse at se tilbage? Hvordan var det engang?

For eksempel for 30-40 år siden på en stor fabrik i »de gode gamle dage«.

I årene 1926-1937 var der store vanskeligheder for økonomi og beskæftigelse. Mange arbejdere var arbejdsløse. Når gode venner var samlet, var der sjældent mere end to af fem, der havde arbejde. Selv var jeg beskæftiget på en stor fabrik, hvor vi var ca. 1200 mand. Det var smede, bød-

kere, elektrikere, tømrere, vævere, arbejdsmænd og mange flere. Der blev produceret foderstoffer og olie til margarine, fernis, sæbe m.m. Vi blev ansat pr. dag dels til dagarbejde og dels til treholdsskift.

Der var ingen, der kom i bil på arbejdet. Det var på cykel eller med sporvogn. De få, der kom på motorcykel, kunne tælles på een hånd. Der fandtes ingen kantine. Dagens forbrug af tobak, skrå eller snus blev indkøbt hos cigarhandleren på vejen til arbejde. Der var meget få, der købte cigaretter. Man rullede selv af papir indkøbt hos søfolk fra de anløbende skibe. Øl kunne købes i et skur på fabrikken og kaffe kunne til bestemte tider købes ved K.K.K.'s kaffevogn. Det var Københavnske Kvinders Kaffevogne, der dengang fandtes overalt i byen, som nu pølsevognene.

Omlædningsrum fandtes ikke, og man vaskede hænder efter fyraften i en spand vand (10-12 mand om en spand). Der fandtes beskedne borgerstuer med lange borde og bænke til spisepauserne. Men de faglige organisationer fik snart krævet disse forhold ændret, og der kom virkelig gode kantine-, omlædnings- og vaskeforhold med tiden.

Timelønnen for arbejdsmænd 97 øre, og der var ingen akkord. Der blev givet tillæg for særlige arbejder, men de skulle fordeles mellem de pågældende arbejdere, og det kunne kun blive til nogle få ører i timen, 2 til 4 øre.

Det bør vel også tilføjes, at vi i 1929 gik ud i en 3 mdrs. strejke, hvor arbejderne vandt en stor sejr. Vi steg fra 97 til 99 øre pr. time.

Der var ikke noget med at trykke »komme og gå kort«. Alle mødte i god tid, og man arbejdede til fabriksfløjten lød. Så skulle værktøjet være på plads, og det kunne hænde, at formanden eller forvalteren skulle have udført noget arbejde efter fyraften. Det var et lykkelod at



Blodbank

Af K. Beyer

få et par timers overarbejde på en uge – så kunne der blive en hel, dengang rød, halvtredskroneseddel i ugeløn. Det var svir.

Arbejdet var strengt, og arbejdstiden blev overholdt ved hjælp af formand eller forvaltere. Det var nogle skrappe fyre og alle havde de »navne«: Russeren – Høvdingen – Per Døver – Den flyvende Hollænder, (han for rundt på cykel hele dagen).

Det var transportarbejde i stor stil. Det var tønder fra skib. (Hele skibsladninger fra Finland) til lager, til bødkeri, til vaskeri, til tappehaller og derfra til lager, skib eller bane.

Der kom hele skibsladninger af kokos, palme-kærner, sesamfrø, soyabønner m. m., der skulle transporteres til produktionsstederne og derfra som foderstoffer til lager, skib eller banevogn. Først i de seneste år blev der udleveret regnvejrstøj og træskostøvler.

Der var ikke noget, der hed lørdagsfri. Alle dage arbejdedes der 8 timer. Der var 0 løn for sygedage eller skæve helligdage. Ved ulykkestilfælde blev der udbetalt dagpenge efter 13. uge. Nogle var i sygekasse, og dagpenge her var 1 kr. pr. dag.

De faglige organisationer var meget aktive og havde stor tilslutning. Alle var meget organisations- og politisk bevidste. Generalforsamlinger afholdtes om søndagen med meget stor tilslutning og kunne vare fra kl. 9,00 til hen på eftermiddagen. Olie, sæbe og farveindustriarbejdernes fagforening kunne samle ca. 1000 til 1200 til foreningens møder af ca. 2000 medlemmer.

Der kunne skrives meget mere om »dengang«, men er det ikke nok til sammenligning med »idag«.

Hvad er det så der er »de gode gamle dage«?

Det er ret så populært med »statusser« i denne tid, derfor vil det måske også være af interesse at få lavet en opgørelse over en ting, som mange har følt direkte på deres krop.

Der tænkes, som det fremgår af overskriften, på blodtapning, som jo har fundet sted på fabrikken med jævne mellemrum igennem snart mange år.

Men hvor mange egentlig?

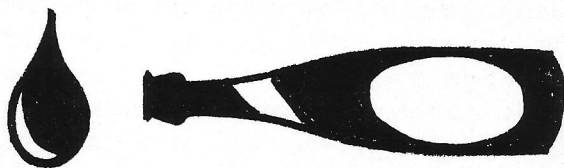
Der startedes faktisk i maj måned 1963 på fabrikken i Gentofte. Siden da har Blodbanken på Københavns Amts Sygehus i Gentofte besøgt os hvert halve år.

Det svarer til ialt 15 gange. Deltagelsen har altid været forholdsvis god, idet der har meldt sig gennemsnitlig 80 donorer hver gang.

Der tages $\frac{1}{2}$ liter blod fra hver donor, og vi har således leveret $\frac{1}{2} \times 80 \times 15$ liter = 600 liter i tidens løb.

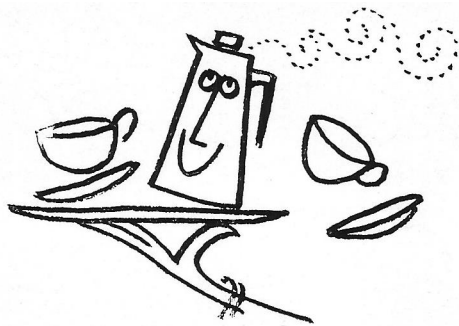
Som modvægt til dette væsketab modtager hver donor 1 øl eller 1 vand – enkelte personer får dog regelmæssigt tiltusket sig 2 hver, idet de er i besiddelse af een arm med elefanthud. Denne arm beder de altid om at få stukket i først! Når lægen så med fortvivlelsen malet i ansigtet sveddryppende må give op og bede om den anden arm, som iøvrigt er som smør at stikke i, så spørger donoren med et troskyldigt/huldsaligt blik om ikke der så vanker en ekstra pils.

Lægen griber hver gang taknemmeligt chancen for at gøre misøren god igen og fremstammer »naturligvis, naturligvis og undskyld mange gange min uformåenhed overfor den første arm«.



Den store bespisning

Af J. Beyerholm



Bespisningen i ørkenen er vel et af de først kendte eksempler på marketenderidrift i større format.

Placering, udseende, betjeningsform, m. m. har vel gennem tiderne undergået væsentlige forandringer, men selve den grundlæggende ide er stadig den samme: »At sørge for folkets daglige behov og fornødenheder.«

Hos Brdr. Carlsen er begrebet udviklet til et meget højt stade.

Ikke alene bliver man vederkvæget på forskellige tidspunkter, men også i forskellige former for grupper. En af disse, Research, er afstandssamt kaffetemperaturbestemt, de andres placering og individsammensætning skyldes helt andre årsager.

De fleste af os husker den mærkelige fornemmelse vi kunne få, når (på Sandtoften) damerne, i den store pause holdt et af deres berømte »garderobemøder«. Den stilhed, der i disse tilfælde opstod i lokalet, fik mange af de tilbageblevne til at gruble over, om der mon også, i andre af tilværelsens foreteelser, fandtes andre tilstande end den »normale«.

Dette er sikkert een af årsagerne til, at damerne nu har deres egen pause. En anden er, at de nu selv har mulighed for at vurdere støjniveauet, når de ikke er der.

En anden gruppeindelfingsform er funktionær/arbejder. Den er ikke rundet af nogen form for »Snobbisme«, men skyldes helt andre, naturlige årsager.

Stueplanet i administrationsbygningen var oprindelig udlagt som eet stort, skønt og overvældende lokale. Men en skønne dag opdagede arkitekten, og heldigvis inden bygningen var færdig, at det muligvis, selv om det ikke er indlysende hvorfor, kunne tænkes, at der var (eller blev) behov for en trappe til første etages kontorregioner. Dette, og kun dette, har været be-

stemmende for den eksisterende »Marketenderikønsogranggruppeinddeling«.

Hvad nyder man så i kantinen?

Ja, selvfølgelig først og fremmest de tre pin-up-girls, samt ditto mand, der, »når de eller er på arbejde«, på bedste måde tilfredsstiler vore meget varierende behov.

Derefter følger »Verdens dejligste kaffe«, der i et månedligt volumen på totusindetohundrede liter strømmer gennem maskinerne. Fordelt med 8 kopper pr. liter svarer dette til syttentusindsekshundrede kopper kaffe, men da filteret tilbageholder nøjagtig 109 af disse kopper, (og derfor må regnes for vor bedste kunde), bliver der kun syttentusindefirehundredeoghalvfems tilbage til legitim konsumering. Dette udnyttes til fulde.

Grundet prisen!

Wienerbrød og vand, mælk og øl, lakrids, chokolade og bolcher, cigarer, cigaretter og cerutter udleveres i kolossale mængder til den ventende skare, og af pølser, (denne mærkværdige erstatning for mad), serveres der daglig et halvt hundrede stykker.

Der er også noget for øjet. Blankpudsede montrere, blomster og grønne planter. Til jul: dekorationer og levende lys, og sidst, men ikke mindst, stadig og skiftende »Kunst på væggene«. På trods af, at personalet i kantinen har otte pauser, lykkes det dem alligevel at smøre langt over 200 stk. franskbrød og rundstykker pr. dag, ligesom de overkommer at vaske næsten 2000, skriver totusinde, stk. service i samme tidsrum. Forstår man så, at de ser lige så glade og smilende ud, som dem på den anden side af skranken?

– nå, på gensyn i kantinen!

Samarbejdsudvalg

Af J. W. Lund

Samarbejdsproblemerne har i firmaets begyndelse ikke været store. 3 mand behøver ikke at holde møde for at drøfte problemerne. Det gøres medens man arbejder, men al den stund firmaet voksede op til ca. 300 ansatte, erkendte man, at noget måtte der gøres.

I efteråret 1964 startede man en kursusrække om samarbejde, hvor flere kendte folk fra erhvervslivet søgte at klarlægge problemerne og at aktivere kursusedtagerne. Kurset resulterede i, at BC indbød alle interesserede til et møde, hvor alle kunne komme med udtalelser om, hvad der var til gene for samarbejdet, samt om hvad der kunne gøres for at fremme samarbejdet. Der var stor tilslutning, og aktiviteten var meget stor, så stor, at man måtte have 3 møder plus et afsluttende, hvor EC var til stede.

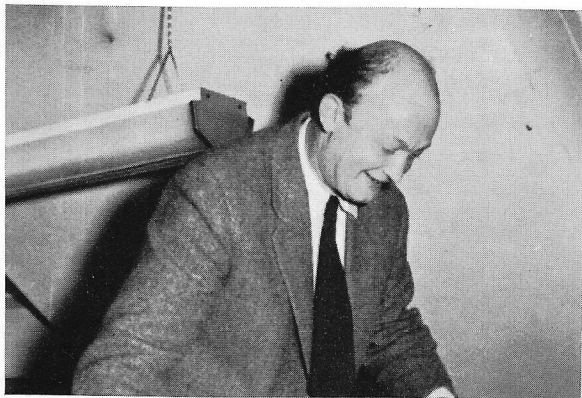
Jørgen Nielsen var primus motor i aktiviteten, og ved indbydelsen var lagt følgende køreplan, der var typisk for ham:

Førtanke

Deres fremmøde her må umiddelbart opfattes, som en interesse for, ad denne vej, at være med til at påvirke samarbejdet her i gunstig retning. Skal der holdes på sagen, må der følgelig også holdes på den interesserede forsamling. Thi er fortanken den, såfremt der til befordring af sagen, igen er behov for en repræsentativ flerhed af personalet, at indbyde netop Dem.

Forretningsgang møde:

1. Hver gruppe vælger en gruppeleder og referent.
2. Gruppen søger at komme frem til en fællesindstilling med hensyn til, hvad der vil være befordrende for styrkelse af et godt samarbejde.
3. Referenten noterer enkelt og kort fællesind-



stillingen, og han eller gruppelederne fremstiller efter ønske fællesindstillingen ved mødet.

4. De 6 fællesindstillinger afleveres til JN, der senere kanaliserer og koordinerer bearbejdning af materialet.
5. Hvis der bliver tid til det, åbnes en diskussion med fællesindstillingerne og personlige indlæg som grundlag.
6. Tværgående referent: SB.
Dirigent: JN.

Eftertanke.

Ja, det var den, vi ved at stikke hovederne sammen skulle se at få gjort behageligere.

Altså: Mine damer og herrer stik hovederne sammen!

J. N.

Under møderne fandt man ud af det rimelige i, at have repræsentanter for de tre funktionærgrupper, der kunne varetage kollegernes interesser, på nær det rent lønmæssige, og da EC konstaterede funktionærrepræsentanternes eksistens på det afsluttende møde, konkluderede han, at der nu var mulighed for at få et samarbejdsudvalg, der kunne repræsentere samtlige ansatte, idet arbejdernes tillidsmænd var fødte medlemmer af et sådant udvalg.

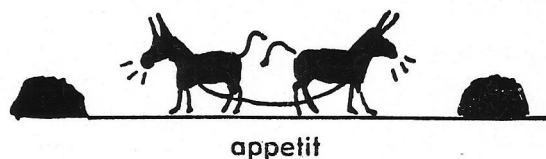
Ved de første møder fandt man det rigtigt, at også afdelingslederne blev repræsenteret, for selvom JN mente at repræsentere dem, måtte han indrømme, at han jo egentlig repræsenterede BC's ledelse. Alle var nu med i udvalget, og man gik i gang med arbejdet.

Til at begynde med arbejdede man med en ekstrakt, der var udarbejdet fra de tre store møder, og enkelte af punkterne blev da også forhandlet til resultat, nye ting kom til og af foreløbige resultater kan nævnes:

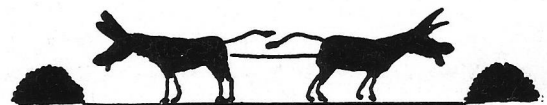
Personalekonsulent, benzinstandere, rutine for ankomstinformation, familiedag (det var en stor succes), rundvisning af nyansatte, kunst på arbejdspladsen, leje af fodboldbane, arbejdsstudieudvalg og forslagskasse.

Mange emner var på tapetet, men aktiviteten blev brat afbrudt ved Jørgen Nielsens død. Man havde fået en vis rutine, der syntes frugtbar, og den vil givet fortsætte under EC's forsæde, men endnu har møderne med EC hovedsagelig været af informativ karakter. Ét emne af betydning skal dog nævnes, nemlig at en industribørnehave synes at være en realitet.

Samarbejdsudvalget har fra starten fungeret som informationsorgan for samtlige ansatte, der gen-



appetit



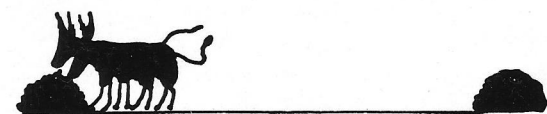
umuligt



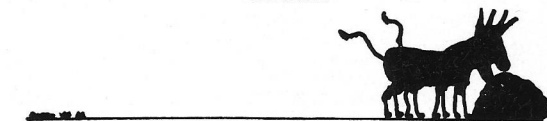
ubetænksomt



hvordan



sådan



ved samarbejde

nem referaterne har fået meddelelse om, hvad der er sket, og hvad der vil ske hos BC.

Vi håber, at samarbejdsudvalget stadig vil være et forum, hvor alle trivselsproblemer kan komme frem og blive behandlet åbent og retfærdigt.

Det var tider

Under de små forhold der herskede i virksomhedens første år, var alting naturligvis væsentlig friere end det kan være på en industrivirksomhed, som Brdr. Carlsen er i dag.

Derfor kunne man også tillade sig, da det den 19. marts 1951, for det første var et pragtfuldt vejr, og for det andet, to af de ansatte havde fødselsdag, at lukke virksomheden og tage til Peter Liep og spise frokost.

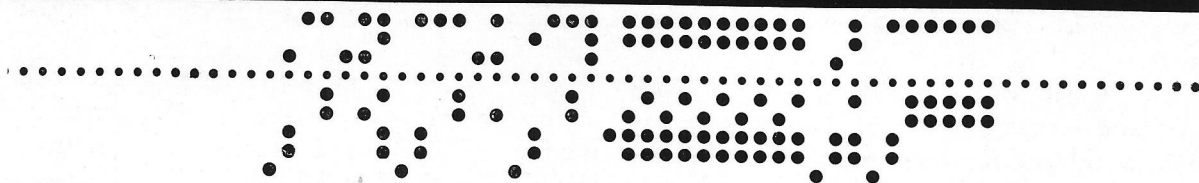
Hurtigt modangreb

En kendt arbejder var inde i en »komme for sent stime«.

En sådan dag blev det hans overordnede for meget, og han blev derfor, da han dukkede op, modtaget med en alvorlig »balle«.

Den kendte arbejder skyndte sig at gribe ind, med ordene:

»Det er ikke det, det drejer sig om, men hvad skal jeg lave, nu jeg ER kommet?«



En nuværende regnskabschef sad for ca. 5 år siden en dag, som så ofte før, på sit kontor og havde ikke andet at lave, end at kigge ud på fabrikshallens triste tag. Hans tanker gik tilbage til sommeren, hvor blomsterne stod i flor i den smukke blomsterkasse (fremstillet af båndstål-kassetræ) udenfor vinduet.

Måske skulle man lave en vinterhave – men nej, fabrikken skulle sikkert snart flytte til Birkerød, han måtte hellere vente til den tid, så blev der meget mere plads at lege på – ca. 6 tønder land. – Nå – hvad skulle han så – jo – han kunne jo gå i gang med det ca. 1 m² store ark papir, der skulle udfyldes med tal – men hov – der var jo noget nymodens, der hed EDB, hvad hvis man kunne blande de 2 ting og få EDB til at udfylde arket, så kunne de stakler, der sad på de andre kontorer og puklede med oldnordiske skriveplader, blyanter og regnemaskiner, blive aflastet – de påstod altid, at de havde masser at lave.

Da den pågældende unge mand – nej, De får ikke hans navn at vide – altid er hurtig fra tanke til handling, kastede han sig med en energi, som kun er den veludhvilede tildelt, over opgaven. Vor unge helt gik til sin overordnede med planerne. På grund af dennes mere rolige livsmønstre enedes man om at begynde i det små og give sig god tid, så man var sikker på, at systemet virkede, når det startede.

Den første tid gik med at læse – tænke – deltage i konferencer – tænke igen og tilrettelægge.

I efteråret 1966 løb så EDB-løn af stabelen – først som parallelkørsel med det tidligere system – men det viste sig hurtigt, at tilrettelæggelsen havde været så god, at det gamle system kunne undværes.

Systemets indførelse har bevirket en stor administrativ besparelse.

For den indadvendte del af lønarbejdet, har systemet bevirket nemmere og bedre lønfordeling på afdelinger og produkter, og for den udadvendte del nemmere behandling med hensyn til lønpakning, feriepengeberegning, skatteopgørelser, ATP-træk og indbetaling, samt ved kilde-skattens indførelse og opkrævning. Også fagfor-eningskontingentopkrævning har kunne klares. Fra 1. januar 1970 indførtes også EDB behandling af funktionærgageudbetalingen, dette system har også virket tilfredsstillende.

Vi står netop nu ved det næste skud på EDB stammen, nemlig lagerfunktionen. Her skal al indgang og udgang af produktionsmaterialer registreres via EDB, således at der opnås en bedre og sikrere lagerstyring, samt en alarm til indkøb, så at man ikke pludselig står og mangler materialer, der kan medføre produktions-stop, uden samtidig at få for stort lager der kræver binding af store pengebeløb med deraf følgende rentetab.

En anden væsentlig ting, ved indførelsen af lagersystemet er fritagelsen for den store og tidskrævende lagerbeholdningsopgørelse ved årsafslutningen.

Fiskehistorier

Af K. Seierø

Endnu en ting er under moden EDB overvejelse – nemlig det i begyndelsen omtalte 1 m² store ark.

Det er planen at udskifte vor nuværende bogholderimaskine til en lignende, men med påmonteret kodebåndsstanser, således at alle bogføringer udover at føres på kontoen, også registreres på en hulstrimmel. Denne hulstrimmel sendes, ligesom det sker med lønnen, til et servicebureau, hvor de store EDB-anlæg bearbejder materialet og udskriver diverse lister og opstillinger.

Disse forskellige opstillinger skal så fortælle os, hvordan alle omkostninger fordeles på de enkelte afdelinger og produkter, samt fortælle os, hvordan disse omkostninger forløber i forhold til de budgetterede tal.

Vi skulle herved få en bedre mulighed for hurtigt at gribe ind, hvis det går skævt et eller andet sted.

Af fjernereliggende EDB opgaver kan nævnes produktionsstyring, men hvem ved, måske viser der sig mange andre muligheder. Vi må håbe, at den omtalte regnskabschef stadig vil have så god tid, at han kan barsle med nye ideer – han er stor nok til det.

„Et nummer”

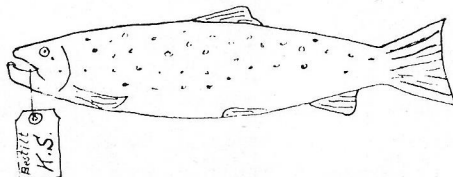
En tidligere justerer, Erik Falkbøl, var meget utilfreds med den CONTEX 10, han sad med. »Den må hellere få et ettal«, bemærkede han. Ivan Woer sprang op som en trolld og sagde med store bogstaver: »Du skal ikke skrive mit nummer i dine maskiner«.

»Hvad betyder det?«, siger Falkbøl, »den duer jo alligevel ikke«.

Fredag d. 16.9.1960 startede ni mand fra fabrikken i Sandtoften på en fisketur til Langå i Jylland.

Efter vel overstået køre- og sejltur ankom vi til en campingplads ca. 6 km vest for Randers, mørkt, hundekoldt og blæsende. Vi begyndte at slå teltet op, hvilket ikke var så ligetil, da det var sandjord, og pløkkene ikke kunne sidde fast; men det lykkedes, og kort tid derefter var alle faldet til ro, mere eller mindre, for der var en, der begyndte at snorke, og så var den nattesøvn ødelagt for de andre.

Kl. 4,00 stod vi op, undtagen den snorkende, han måtte smides ud. Morgenmaden og kaffen blev fortæret og afsted til fiskepladsen, som var lige ved jernbanebroen i Langå. De første par timer blev vandet pisket til skum af kast, men uden resultat – iveren ebbede hurtigt ud, og der blev tid til at nyde den skønne natur, og det gode vejr (højt solskin, derfor ingen fisk).



Godt skuffede over den ringe fangst, og trætte, kørte vi ved 17 tiden tilbage til campingpladsen; men da vi havde været forudseende med hensyn til den magre fangst, og menuen ikke stod på friskfanget ørred, måtte vi ty til den medbragte grydebøf, (nok til 20 personer). Kartofflerne blev skrællet og kogt, og en time efter var der ingen, der kunne røkke med ørerne. Gryder, potter, pander, tallerkener og bestik blev vasket af, et lille kik på omegnen og tilbage til teltet, hvor aftenkaffen blev indtaget, og alle gik til ro.

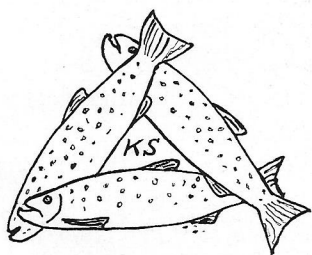
Søndag morgen kl. 4,30 atter tidlig op, ingen avis, mælk eller morgenbrød ved hoveddøren,



kaffen var klar, men bageren kom først kl. 5,30. Så blev der også travlhed, med at få smurt smør på krydderne. Desværre havde ikke alle fået øjne endnu, så en stor kop kaffe blev væltet ud over en ny lys jakke, så vedkommende udbød: »satans, nu tør jeg ikke komme hjem«. Men ved hjælp af 2 tuber K2R, kan jakken bruges til fisketure.

Søndag morgen blev der fanget en ørred (onde tunger siger, at den var købt), og op ad formiddagen, under vilde hyl og skrig, var der en der skreg: »jeg har en, jeg har bid«, så blev der halet en suder i land, (katten ville ikke engang spise den).

Til sidst under den almindelige oprydning manglede der en mand, det viste sig at han havde ligget og halet »torsk i land« de sidste to timer. Alt i alt et magert udbytte – en herlig tur.



En sandfærdig lystfiskerhistorie fra BC.

En aften drog 7 mand afsted til Helsingør på fisketur, de lejede 3 både hos Andres, og roede ud. Det var fint fiskevejr, med god fangst.

Efter en times fiskeri skulle der ros ind, selvfølgelig om kap. Da man nåede ind til broen, opdagede de i den ene båd, at hele fangsten var væk (de største torsk og skrubber).

Nettet var hængt på åregaflen, og under den hidsige jagt for at komme først ind, havde man glemt dette, og snoren var slidt over. Det forlyder at en svensker havde sit livs hug dagen efter, 12 fisk på een gang – og så i net.

Kommentar

En dame, der i øvrigt var ansat i et firma, som vi havde noget kendskab til, søgte en gang arbejde på CONTEX.

På en eller anden måde havde H. C. fået at vide, at damen ikke hørte til de fredsommeligste, og han anførte derpå ved siden af hendes øvrige data: »Må ikke antages, vil slås!«

Irlænderen

En nyantagen dame, dansktalende irlænder, med en meget charmerende accent, der måske ikke helt har fået forståelsen af hvornår vi siger De eller du, sidder og passer sit arbejde ved en af presserne i stanseriet. Hun har fået sine instruktioner af værkføreren bl. a. om at holde orden i emnerne m. m., hvilket hun overholder meget nøje. EC kommer gennem stanseriet, sætter sig ved en presse nær ved »irlænderen«, studerer værktøjet nærmere og prøver at lægge et emne i. Damen spørger da med undren i stemmen: »Skal du lave det arbejde der?« EC siger nej, hvorefter damen siger: »Så må du hellere lade være med at sidde og pille ved maskinen, for så bliver Hartmann sgu gal i hovedet.« EC ser forskræmt på damen og svarer: »Så må jeg jo hellere lade det være«, hvorefter han går. Da hendes kolleger senere spørger, hvad hun havde talt med EC om, var der en, der blev lidt hed om ørerne, da hun erfarede, hvem det var hun havde talt med.

Da EC senere kom gennem stanseriet, spurgte han smilende damen, der rødmende bøjede sig over sit arbejde, om der mon var nogen, der havde »sladret«.

Kunst på arbejdspladsen

Af I. Danø

Af en eller anden grund er der blevet noget forfærdelig højtidelig over begrebet kunst. Selv fornuftige mennesker kan gennemgå den mærkværdigste forandring, når de bliver stillet over for et kunstværk. De bliver stive i hele kroppen, går tre skridt tilbage, stirrer på genstanden, og udtaler, længe før det er menneskeligt muligt at opfatte noget som helst, deres uforgribelige mening.

Udtalelserne kan være mangeartede. Superlativer kan svæve som fed tåge gennem lokalet, eller giftigheder kan flyde som grøn galde.

Det kunne min bedstemor lave bedre med den ene arm i bind. Det laver mine børn bedre derhjemme (hvilke forøvrigt godt kan ligge nær sandheden.) Det ligner en kokasse kørt over af en trillebør. Bare for at tage nogle af de mildere sentenser.

Den mest almindeligt kendte udtalelse går i al sin afvæbnende form ud på: »Det har jeg ikke forstand på.« Så kan man spare sig selv for overhovedet at se på vidunderet, endsige at tage stilling til det.

Mange reaktioner og udtalelser giver stort set kun udtryk for een stor usikkerhed, som kommer af, at vi har lært, at kunst er noget »man skal ha' forstand på«.

Når vi her snakker om kunst på arbejdspladsen, må det hovedsagelig være den bildende kunst, der tænkes på. Der kan næsten ikke være noget fjernere fra virkeligheden end at opfatte billedkunst med forstanden.

Billedkunst skal ses, evt. føles.

Da vi for mange år siden startede med at hænge billeder op på tegnestuen, var det vel i første række for at live lidt op i foretagendet med nogle farver. Da tillidsfolkene, efter vi var flyttet til Birkerød, bad om udsmykning til markettenderiet, var baggrunden vel den samme.

De billeder, vi startede med, var reproduktio-

ner af gode og på bjerget anerkendte kunstnere. Vi har dem alle endnu. Et af Modigliani, et dejligt kvindeansigt, hedder stadig »Tante Anna«. Senere er vi gået ind i en lejeordning, og har fået originaler på væggene. Vi lejer for tiden 17 billeder og har i alt mellem 40 og 50 originaler og reproduktioner hængende rundt på hele fabrikken.

Jeg tror mange ville savne billederne, hvis de blev fjernet, også de der skælder ud. Fra bare at skulle live op, er de blevet til noget af livet på fabrikken.

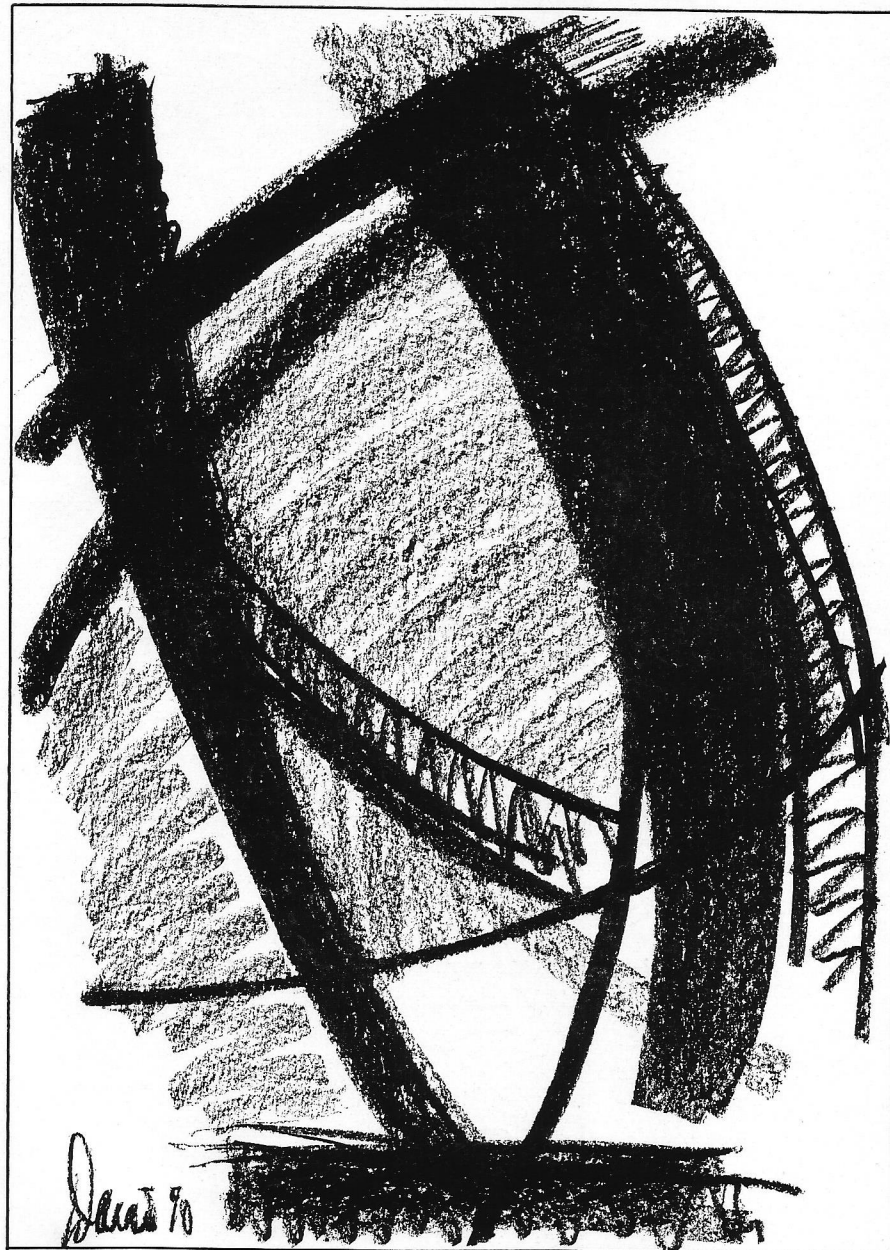
Vi havde for ikke så længe siden et billede af en grøn trillebør på gul baggrund. Der har været sagt mange dejlige bemærkninger om denne trillebør. En af de saglige gik ud på, hvordan fanden man skulle kunne transportere noget i den bør.

Jeg tror maleren, med fuld ret, til denne udtalelse ville sige, at den bør overhovedet ikke er til at transportere noget i. Det han har malet, er en stor glæde ved en dejlig smaddergrøn trillebør. For at gøre sin glæde endnu større giver han den en knaldende gul baggrund: »Se kære venner så dejlig kan en trillebør se ud«.

Han har vakt vor opmærksomhed, og at han så samtidig har pillet lidt ved vor højtidelige vedtagelse af, at billeder skal ligne og genkendes i detaljer, gør måske ikke så meget.

Andre billeder snakkes der ikke om. Nogle fordi de keder (hvilket er det værste et billede kan komme ud for), andre fordi de giver en fornemmelse, man har svært ved at definere. Nogle vi har haft, har virket direkte ækle, andre makabre, og nogle har sat fantasien i sving og givet mange sjove forslag til, hvad de mon kunne forestille.

En anden ting, der er sjov at lægge mærke til, er hvor forskelligt vi reagerer på billeder. Nogle farer i flint over billeder, der ikke ænses af an-



*I anledning
af en
stenskulptur.*

dre, som igen går helt i spagat over ting først-nævnte ikke ville stoppe op ved overhovedet. I øvrigt er der mange, det slet ikke ligger for at opfatte billeder. Vi er gudskelov så forskellige, og der er så mange andre måder at opleve omverdenen og tilværelsen på.

Jeg hørte for mange år siden et foredrag af Broby Johansen. Det var om billedkunst, og han fortalte bl. a., at når han på en udstilling stødte på et billede, han ikke kunne lide, kunne han finde på at sige til kunstneren: »Du får alligevel

ikke solgt det billede. Kan jeg ikke låne det et par aftener når udstillingen er færdig. Jeg vil finde ud af, hvorfor jeg ikke kan li' det«.

Billedkunsten er et meddelelsesmiddel som en avis og en bog. Men ligesom man skal lære at læse for at få det fulde udbytte af en bog, må man også lære billedkunstens specielle sprog at kende.

Der ligger en hel verden af ting, man næsten ikke kan snakke om.

Det er derfor man maler dem.

Tillidsmænd

Af Chr. Rasmussen

Hvad er det egentlig for nogle fyre?

Er det de skræmmebilleder, der engang imellem bliver trukket frem i dagspressen, eller er det de vatugler, der altid bliver snydt og bedraget af firmaet?

Forhåbentlig ingen af delene.

Fagforeningerne gør i dag et stort arbejde for at gøre livet lettere for tillidsrepræsentanterne, ved blandt andet at sørge for, at de får kendskab til de aftaler og regler, der er parterne imellem.

Mange uoverensstemmelser stammer fra uvidenhed. Det er ikke sjældent at de to parter støder sammen på, at den ene kan huske en gammel regel, og den anden har misforstået, eller misfortolket, en ny regel, og begge holder fast på sin opfattelse af sagen.

Hvis derimod een, eller allerbedst, begge parter har et indgående kendskab til reglerne og fortolkningen, kan man næsten totalt undgå de uheldige konflikter, der undertiden sætter sindene i alt for stærk bevægelse.

Når man på et tillidsmandskursus lærer om »virksomhedsøkonomi« er formålet ikke blot at »gennemskue« firmaets regnskaber, men også at være så orienteret om det praktiske og formålstjenlige, at man har mulighed for at forstå, og helst diskutere sagerne med firmalederne, til gavn og glæde for begge parter.

Det gælder jo her som i mange andre tilfælde at oplysning er det bedste middel til at undgå utilfredshed.

Med de kraftige diskussioner om »Demokrati på arbejdspladsen« der i øjeblikket føres både i fagforeninger og i de politiske partier, var det måske formålstjenligt, at finde frem til principperne bag de forskellige »slogans« så de ikke bare svæver frit i luften.

Her må organisationerne finde en form og et ordvalg, der er forståeligt og tilgængeligt for enhver. Det materiale, der er i øjeblikket, er for

snørklet og uklart til at give en bred forståelse af tingene, så en 14-dages uddannet tillidsrepræsentant er ikke godt nok inde i stoffet til at kunne viderebringe det i større mængder.

Contex »A« kan endnu

At BC altid har haft økonomien i orden vidner følgende om. Under udviklingen af Contex A henvendte HC sig til A/S Anderson & Sørensen hvor han bad fabrikant Karlsson fremstille 10 sæt dele ialt, men hr. Karlsson måtte kun lave 2 sæt nu, og så resten senere, når der var penge i kassen til at købe dem.

Hr. Karlsson syntes HC så tillidvækkende ud, så han lavede alle 10 sæt på en gang, da det kunne betale sig. Tilliden blev ikke skuffet, HC hentede resten i små portioner.

Hr. Karlsson købte en af de første Contex A der kom frem, og den bruges endnu.

1970

23/10: Brødrene Carlsen A/S bliver 25 år. CONTEX nr. 941.454 fremstilles.

Flypirater skaber alvorlig international uro. Daseollet introduceres og foranlediger forureningsdebat.

Dansktoppen i 29 uger: »Hvor er det sted«, med Royal Strings.

Pristal 409.

Faglærte tjener	20,83
Ufaglærte tjener	17,84
Damerne tjener	13,89

Hvad koster det?

Medisterpølse	11,48
20 stk. Cecil	7,60
1 kg smør	12,16
Tuborg - Hof	1,70



—og damerne ser sådan ud!

Den sidste Contex B

Af Chr. Rasmussen

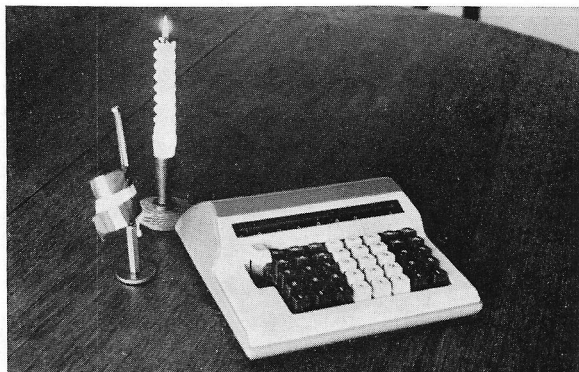
Den 1. september, næsten 25 år efter at firmaet A/S Brdr. Carlsen blev etableret, gik den sidste Contex-B gennem fabrikken.

Det var med vemod Kjeld Bilholm gav slip på maskinen. Ingen havde vel ventet, at det skulle foregå i så total stilhed. Den eneste virak var at Beyer tog et billede, og at Kjeld havde anbragt et hjemmelavet dannebrogssflag ved siden af maskinen, således at de, der var på vej hjem, havde mulighed for at tage afsked med firmaets egentlige startproduktion.

Vel er maskinen ikke helt den samme, som fra starten blev sendt på markedet, men ændringerne er ikke store. Tasterne har ændret facon, fra at være runde er de blevet halvrunde, eller to-kantede, om man vil, men ellers er ændringerne få og små, i alle tilfælde i sammenligning med hvad de øvrige modeller er blevet ændret.

Contex-B har i sin tid været forhandlet over hele jorden, så fjernt som i Australien og på New Zealand kender man dens karakteristiske facon og dens uopslidelighed, samt ikke at forglemme dens hurtighed. Det er ikke småting Contex-B har kunne klare at regne ud, f. eks. til englændernes skæve møntsystem, hvor 12 pence = 1 shilling og 20 shilling = 1 pund sterling. Dette kræver en speciel teknik som Contex-B ret let kunne udstyres med, uden at blive dyrere, hvilket var en enorm fordel.

Efter disse 25 år må vi håbe, at den grundsten der blev lagt med Contex-B og senere overbygget med C-10, C-20, C-30, C-55 og nu sidst med C-D og C-S, vil vise sig at være et godt og solidt grundlag for fremtiden.



OBS! OBS! OBS!

Kort tid før redaktionens slutning, er der indløbet meddelelse om, at den sidste Contex B alligevel ikke blev den sidste.

Englænderne har vedtaget at ændre deres møntsystem til almindeligt decimalsystem.

Med de gode erfaringer fra tidligere tider, vil man også i fremtiden beregne priser m.v. på Contex B.

I første omgang er ordren på 1000 stk. men flere vil følge efter.



I ANLEDNING
AF EN
STENSKULPTUR.

BUM!
I DAG STÅR DER PÅ VORES GRÆSPLÆNE
EN STENSKULPTUR.
DEN VEJER 600 KG.
DEN ER TIL BRØDRENE FRA OS.
KA' DE LI' DEN?
KA' VI LI' DEN?
BUM!
VI VIL LÆRE DEN AT KENDE.
DEN HAR EN IDÉ —
DEN FORESTILLER IKKE NOGET.

MEN ÉN TING TROR VI:
HVIS ÉN OM ET ÅR
FINDER PÅ AT RENDE MED ALLE 600 KG.
SÅ VIL VI SAVNE DEM ALLE SAMMEN.

